
e de Cabre




MANIERES
GRAVER A
en Cui
PAR A. BOSSE

DE LA MANIERE *DE GRAVER* A L'EAU FORTE ET AU BURIN,

ET DE LA GRAVURE EN MANIERE NOIRE.

Avec la façon de construire les Presses modernes, & d'imprimer en Taille-Douce.

Par ABRAHAM BOSSE, *Graveur du Roi.*

NOUVELLE ÉDITION,

Augmentée de l'Impression qui imite les tableaux, de la Gravûre en maniere de crayon, & de celle qui imite le lavis.

Enrichie de vignettes & de vingt-une Planches en taille-douce.



A PARIS, RUE DAUPHINE,

Chez CHARLES-ANTOINE JOMBERT, Libraire de l'Artillerie & du Génie, à l'Image Notre-Dame.

M. DCC. LVIII.

Avec Approbation & Privilége du Roi.



AVX AMATEVRS DE CÉT ART.

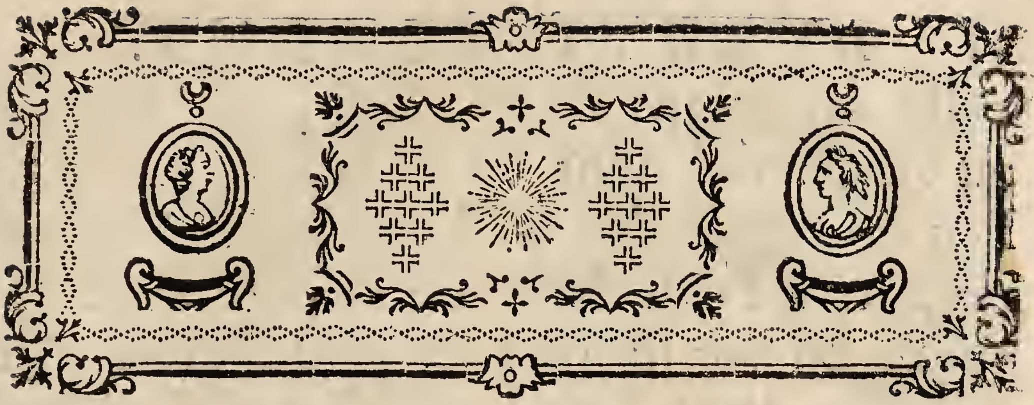
MESSIEVRS,

Puis que vous aimez la graueure en Taille Douce, Que celle à l'eau Forte

ſe pratique en diverſes manieres, & que pluſieurs d'entre vous témoignent un grand deſir de ſçavoir de laquelle je me ſers : j'ai penſé qu'il ne vous ſeroit pas déſagréable de la voir publier avec toute la franchiſe & la naïveté qui m'a été poſſible, afin que ceux qui voudront commencer à ſe donner cette ſorte d'occupation ou divertiſſement, y puiſſent trouver d'eux-mêmes quelque ſorte d'introduction à l'Art, & pour inviter ceux qui y excellent à nous communiquer de même ce qui en eſt venu à leur connoiſſance. Je puis bien aſſurer qu'en ceci je n'ai point eu d'autres intentions & que je n'ai rien du tout réſervé nì déguiſé de ce que j'en ai pû ſçavoir juſqu'à cette heure ; ſi je viens à bout de réuſſir au gré & au contentement de quelqu'un, j'en ſerai bien ſatisfait : ſinon, je ne laiſſerai pas d'avoir ſuivi les ſentimens qui me feront dire toute ma vie, que je ſuis,

MESSIEURS,

Votre très-humbe & très-obéiſſant ſerviteur,
ABR. BOSSE.



AVERTISSEMENT

SUR

CETTE NOUVELLE ÉDITION.

IL eſt inutile de faire l'éloge de ce petit Ouvrage ; l'eſtime générale qu'il s'eſt acquis parmi les gens d'Art, & l'empreſſement avec lequel il eſt encore recherché aujourd'hui, quoiqu'il y ait plus de cent vingt ans qu'il eſt écrit, ſuffiſent pour en faire ſentir toute l'utilité. D'ailleurs c'eſt l'unique Traité qui ait été compoſé ſur *la gravûre en taille-douce*, & malgré le petit nombre de perſonnes qu'il ſemble que cette matiere intéreſſe, il eſt devenu fort rare, de ſorte que l'on a crû rendre un vrai ſervice aux Artiſtes & aux Amateurs de ce bel art, en leur procurant encore une nouvelle édition de ce livre, malgré les trois éditions qui en ont déja été faites.

Cependant, comme la façon de graver d'aujourd'hui eſt tout-à-fait différente de

celle du temps de M. *Boſſe*, par rapport au vernis mol dont on ſe ſert à préſent au lieu du vernis dur qu'il employoit, & par rapport à l'eau forte de départ avec laquelle on fait mordre les planches au-lieu de celle dont il ſe ſervoit; que d'ailleurs la gravûre s'eſt beaucoup perfectionnée depuis cet Auteur, (comme on le verra dans la Préface de cette nouvelle édition) on a penſé qu'en redonnant ce petit livre au Public, il falloit s'étendre autant ſur la maniere de graver au vernis mol, que M. *Boſſe* avoit fait pour le vernis dur en uſage de ſon temps. On n'a rien voulu retrancher de tout ce qu'il avoit écrit là-deſſus, mais on a eu ſoin d'ajouter des remarques aux endroits où l'on a crû devoir être d'un autre ſentiment que lui, & l'on a augmenté cette édition de tout ce qu'on pouvoit y ajouter de plus intéreſſant & de plus inſtructif ſur le bon goût de la gravûre, ſur la façon d'arranger les tailles ſuivant les différens ſujets que l'on a à traiter, & ſur la maniere de préparer l'ouvrage entier pour le mettre en état d'être retouché plus aiſément avec le burin.

On s'eſt étendu enſuite ſur la *gravûre au burin*, dont M. *Boſſe* avoit négligé de parler, la regardant comme étrangere à ſon ſujet principal. La raiſon de cette

omiſſion de ſa part, vient de ce qu'il avoit le talent de préparer ſi bien ſes planches, & de les avancer à l'eau forte, de façon qu'elles n'avoient pas beſoin d'être retouchées au burin. Le vernis dur dont il faiſoit uſage, lui donnoit beaucoup de facilité pour y réuſſir, par ſa fermeté qui permettoit de rentrer les tailles à pluſieurs fois & de les élargir avec l'échope, tellement que l'ouvrage paroiſſoit même fait au burin, ce qu'on ne pourroit imiter avec le vernis mol. C'eſt pourquoi il eſt néceſſaire qu'un Graveur à l'eau forte ſçache manier le burin, pour pouvoir s'en ſervir dans l'occaſion, quand il y a quelque choſe de manqué à l'eau forte, ou bien quand il veut donner à ſon ouvrage un air de propreté. On eſpere que le petit traité que l'on en donne ici ſuffira pour le mettre au fait.

La gravûre en maniere noire pouvant être regardée en quelque façon comme une production de ce ſiécle, & une invention nouvelle, par les progrès qu'elle a fait depuis une cinquantaine d'années, elle doit trouver ici ſa place. Elle eſt ſi différente des autres manieres de graver, par la façon particuliere de préparer le cuivre avant que de graver, & de former les objets & les choſes qu'on veut repréſenter, qu'elle tient plus du Peintre que du Graveur. Mais ce

qui rend la maniere noire plus recommandable, c'eſt l'invention de graver le même ſujet différemment ſur pluſieurs planches, que l'on imprime l'une après l'autre ſur le même papier, chacune avec ſa couleur différente, ce qu'on appelle *impreſſion en trois couleurs*, à cauſe des trois couleurs primitives dont on ſe ſert, qui ſont le bleu, le jaune, & le rouge. On donne dans cet ouvrage la maniere de préparer chaque planche ſuivant le ſujet que l'on veut faire, dans l'eſpérance que cela excitera l'émulation des gens d'art, ou du moins pour faire paſſer cette invention à la poſtérité.

L'*art d'imprimer en taille-douce* a tant de rapport & de liaiſon avec la gravûre, qu'il en eſt comme inſéparable, l'un étant abſolument inutile ſans l'autre; auſſi M. *Boſſe* s'eſt-il étendu beaucoup ſur cette matiere. Mais comme la conſtruction des preſſes & des autres uſtenſiles ſervant à l'impreſſion a changé depuis M. *Boſſe*, on s'eſt trouvé dans la néceſſité de ſupprimer toutes les planches qu'il avoit données à ce ſujet dans les éditions précédentes, & d'en changer le diſcours pour mettre en place de nouveaux deſſeins de preſſes conformes à la maniere dont on les conſtruit à préſent, qu'on a détaillés autant

qu'il a été néceſſaire pour en faire connoître les proportions. Voilà en général tout ce qui eſt contenu dans ce livre, qu'on a diviſé en quatre parties qui ſont autant de traités particuliers.

La premiere partie traite de la gravûre au vernis dur, comme elle ſe pratiquoit du temps de M. *Boſſe*, & telle qu'il l'a donnée, à quelques remarques près, qu'on a inſeré dans pluſieurs endroits de cette partie, pour les éclaircir ou les réfuter.

On donne dans *la ſeconde partie* la maniere de graver au vernis mol : cette partie eſt preſqu'entièrement neuve, n'y ayant pas quatre pages de l'ancienne édition. On a pris occaſion d'y inſérer tout ce qui avoit rapport au bon goût de la gravûre, & l'on y donne des régles & des principes pour l'arrangement & la conduite des tailles, pour ſervir aux commençans & aux perſonnes qui voudront s'inſtruire dans ce bel art.

La gravûre au burin fait l'objet de *la troiſiéme partie* : comme M. *Boſſe* n'avoit preſque rien dit là-deſſus, de façon que cela ſembloit manquer dans les autres éditions, on a pris ce qu'on en donne ici dans un Auteur contemporain de M. *Boſſe*, dont les ouvrages ſont fort eſtimés & qui en donne de très-bons préceptes. On

a rapporté à cette partie *l'art de graver en maniere noire* dont personne que l'on sçache n'avoit encore traité ; on en trouvera ici les régles principales expliquées assez nettement pour en donner l'intelligence aux Artistes, avec la façon de préparer le cuivre, qui est ce qu'il y a de plus pénible & de plus essentiel.

On a ajouté dans cette nouvelle édition des principes plus étendus sur la maniere d'*imiter les tableaux* par le moyen de la gravûre & de l'impression en taille-douce, avec des détails particuliers sur la pratique de cet art naissant, qu'on n'avoit pû donner dans l'édition précédente, faute d'instructions suffisantes.

On est entré dans les mêmes détails sur la nouvelle invention de graver *en maniere de crayon*, au moyen de laquelle on est parvenu à imiter les desseins des grands Maîtres, de façon à pouvoir tromper les meilleurs connoisseurs, & l'on termine cette troisiéme partie par des recherches fort curieuses sur la maniere de graver & imprimer *en camayeu*, & sur la gravûre qui *imite le lavis*.

La quatriéme partie explique la construction des presses & des autres ustensiles nécessaires à un Imprimeur, avec la maniere de s'en servir pour bien imprimer en taille-

douce. Cette partie eſt à peu près telle que M. *Boſſe* l'avoit compoſée, excepté les changemens que l'on a été obligé de faire aux deſſeins des preſſes de M. *Boſſe*, & au diſcours qui y étoit relatif.

Cet ouvrage eſt terminé par une ample table des matieres rangée par ordre alphabétique, qui lie ces quatre parties enſemble, & qui ſert à rappeller au Lecteur les choſes les plus eſſentielles de ce traité, & les diverſes réflexions ou préceptes qu'on a eu occaſion de placer dans pluſieurs endroits de ce livre.

On jugera aiſément, par le détail qu'on vient de faire, de l'avantage de cette nouvelle édition ſur les précédentes, & des augmentations conſidérables qu'on y a faites, puiſqu'au-lieu de cinq feuilles d'impreſſion qui compoſoient les deux premieres éditions, celle-ci ſe trouve en avoir quinze, ſans compter vingt-une planches dont il y en a près de la moitié de neuves, de façon que ce traité pourroit paſſer pour un ouvrage nouveau, tant il eſt différent de celui de M. *Boſſe*.

Ces augmentations ſeront d'autant mieux reçues des gens d'Art, qu'elles ſont très-inſtructives, étant compoſées par un des plus habiles Artiſtes qui ayent paru dans

cette profeſſion *, & qui, de l'aveu de tous les connoiſſeurs, eſt auſſi profond dans la théorie du deſſein que ſçavant dans la pratique de la gravûre. Enfin le Libraire n'a épargné ni ſes ſoins, ni la dépenſe, pour que l'exécution de cet ouvrage fût digne de la curioſité du Public, & de la réputation de ſon Auteur.

* M. *Cochin*.



AVANT-PROPOS
DU SIEUR BOSSE,

Servant de Préface à l'ancienne Édition.

DANS le dessein que j'ai de traiter ici de la maniere de graver en taille-douce avec l'eau forte pour en tirer ensuite des impressions, je ne m'arrêterai point à parler de l'Art de la Gravûre en général; à vous dire qu'il y en a de plusieurs espèces; qu'on grave en pierre, en verre, en bois, en métaux, en creux, autrement en fonds, en relief ou épargne, & en autres matieres & manieres; ni qu'il est des plus anciens, puisque Moyse *en a écrit ainsi que d'une chose laquelle étoit de son temps fort en usage. Mais pour la gravûre en taille-douce, au burin ou à l'eau forte, ou plûtôt quant à la pratique d'imprimer à l'encre ou autre liqueur des planches gravées en taille-douce, il n'y a point d'assurance qu'elle ait devancé l'Imprimerie des* Lettres, *puisqu'il n'en paroît aucun reste, comme on voit des autres sortes de gravûre, de l'enluminure, & de l'écriture à la main.*

Pour donc en demeurer à la gravûre en taille-douce, on y grave sur des planches comme d'ai-

rain ou de cuivre, de léton, de fer & autres métaux, mais plus communément de cuivre rouge, autrement rosette ou airain, & cela se fait en deux façons, l'une tout purement au seul burin, & l'autre par le moyen encore de l'eau forte; il semble que celle au burin soit la plus ancienne, & qu'elle ait donné sujet d'inventer celle à l'eau forte pour essayer à la contrefaire: & à dire vrai on s'y est pris d'une telle sorte, & l'on est venu si avant à celle de l'eau forte, qu'il y a telles estampes de cette maniere où l'on a de la peine à connoître & à s'assurer qu'elles ne soient pas au burin, du moins en beaucoup de leurs parties; ce qui m'a fait conjecturer que les arts n'ont pas été mis tout d'un coup à la perfection où la plûpart d'eux se trouvent à présent; & que de ceux qui s'y sont adonnés, toujours quelqu'un y a contribué de temps en temps; ainsi l'on peut dire que nous en avons obligation les uns aux autres: pour moi j'avoue que je me sens extrêmement obligé à plusieurs de ceux qui ont travaillé à perfectionner la gravûre en taille-douce à l'eau forte, parce que j'ai beaucoup appris de cet art en voyant leurs ouvrages, sur-tout de ceux que je nommerai ci-après.

La différence d'entre les manieres de graver au burin ou à l'eau forte, est qu'avec le burin on tranche & emporte comme un copeau la piéce du trait à mesure qu'on le grave, & qu'à l'eau forte on emporte premierement avec une pointe un

vernis dont on a couvett la planche, & par fois un peu du cuivre avec, puis l'eau forte acheve de dissoudre ou manger le reste.

Mais pour ce qui est d'imprimer après les figures, la maniere de l'une est la même que de l'autre, & il ne s'y trouve aucune différence quelconque.

Le premier d'entre ceux à qui j'ai l'obligation est Simon Frisius, *Hollandois, lequel à mon avis doit avoir une grande gloire en cet art, d'autant qu'il a manié la pointe avec une grande liberté, & en ses hachures il a fort imité la netteté & la fermeté du burin, ce qui se peut voir en plusieurs de ses ouvrages, j'entens seulement pour la netteté des traits à l'eau forte, laissant les inventions & le dessein à part, mon intention n'étant pas d'en traiter. Ce* Frisius *se servoit du vernis mol & de l'eau forte dont les Affineurs se servent à départir les métaux.*

Après lui, nous avons Matthieu Merian, *Suisse, lequel a selon mon sens fait des ouvrages à l'eau forte aussi nets & également travaillés que l'on puisse faire; & l'on pourroit dire que s'il eût fait ensorte que la partie de ses hachures qui approche le plus de l'illuminé ou du jour eût été plus déliée & perdue, il eût été difficile de faire mieux & plus net, mais ce que l'on trouve à desirer en son ouvrage, est que les sorties de ses hachures finissent tout-à-coup, ce*

qui fait connoître aux clairs-voyans que c'est à l'eau forte.

Il s'est servi aussi du vernis mol & de la même eau forte de départ.

Ensuite est venu Jacques Callot, *Lorrain, lequel a extrémement perfectionné cet art, & de telle sorte qu'on peut dire qu'il l'a mis au plus haut point qu'on le puisse faire aller, principalement pour les ouvrages en petit, quoiqu'il en ait fait quelques-uns en grand autant hardiment gravés qu'il se puisse faire, & n'eût été que son génie l'a porté aux petites figures, il eût fait sans doute à l'eau forte en grand tout ce qui s'y peut faire à l'imitation du burin, comme cela se peut voir en plusieurs de ses ouvrages, & principalement en quelques portraits qu'il a faits à Florence, auxquels je ne vois encore rien de pareil.*

Il s'est servi du vernis dur & de la même eau forte dont je traite ci-après, & de laquelle je me sers.

Pour moi, j'avoue que la plus grande difficulté que j'ai rencontrée en la gravûre à l'eau forte, est d'y faire des hachures tournantes, grandes, grosses & déliées au besoin comme le burin les fait, & dont les planches puissent durer longtemps à l'impression.

Et il me semble que la principale intention que peuvent avoir ceux qui gravent ou veulent graver à l'eau forte, est de faire que leur ouvrage

vrage

vrage paroiſſe comme s'il étoit gravé au burin ; & pour ce faire, j'eſtime qu'il ſe faut propoſer à imiter la netteté & la tendreſſe des ouvrages de quelques-uns de ces excellens ouvriers du burin, comme des Sadelers, Villamene, Swanebourg, *& quantité d'autres dont j'eſtime extrêmement les beaux traits : car d'imiter un Graveur dont la gravûre au burin ne paroît que comme à l'eau forte, je n'y vois pas grande apparence.*

Or encore que je ne faſſe point mention de plusieurs autres, comme de Marc Antoine, Corneille Cort, Auguſtin Carrache, *ce n'eſt pas que je ne les tienne excellens Graveurs & davantage les plus ſçavans qui ayent été dans le deſſein. Mais comme j'ai dit ci-devant, je n'ai autre intention que de propoſer à celui qui veut graver à l'eau forte un modele pour y faire des hachures ou traits bien nets & bien fermes, & quoique* Cort *&* Carrache *ayent gravé net, il me ſemble que c'eſt toujours un peu moins que ceux que j'ai nommé ci-devant.*

Ce n'eſt pas auſſi que je n'eſtime les ouvrages à l'eau forte qui n'ont pas cette netteté ; au contraire pour beaucoup de raiſons je priſe grandement une quantité de belles piéces déja faites & qui ſe font encore tous les jours à l'eau forte croquée : mais tous avoueront avec moi, que c'eſt plûtôt l'invention, les beaux contours, & les touches de ceux qui les ont faites qui les font

estimer, que la netteté de la gravûre, & je crois que si ceux qui les ont gravées avoient acquis une plus grande pratique dans l'art, ils s'en seroient servis.

Et quant à moi je souhaiterois que tous les excellens Peintres & Dessinateurs se voulussent adonner à cette sorte de gravûre, d'autant que par ce moyen nous aurions la communication de plusieurs excellentes piéces dont nous demeurons privés. Pour ceux qui sont touchés de la netteté, je pense que la plûpart avoueront que rien ne les en a tant détourné que la difficulté qu'ils ont rencontrée à y réussir d'abord, & que leur esprit étant d'ailleurs occupé à leurs autres principales productions, ils n'ont pas eu le temps de s'attacher à un art qui demande une si longue pratique, non-seulement pour l'arrangement égal des hachures & la grande netteté qu'il faut avoir, mais encore pour éviter quantité d'accidens qui arrivent à la maniere de faire le vernis, de l'appliquer sur la planche, de le conserver en travaillant, d'y mettre l'eau forte, & autres particularités.

Or m'étant étudié de mon pouvoir à combattre ces difficultés, dont personne que je sçache n'a traité par écrit public jusqu'à cette heure, j'ai pensé que je ne ferois pas une chose désagréable à plusieurs de publier la maniere dont je me sers, & telle que j'ai pû jusques à présent la rencontrer, où je ne suis pas arrivé sans beaucoup de

peine, d'autant que ce n'a été que par une soigneuse comparaison des ouvrages ou estampes que plusieurs ont faites par le moyen de cet art tant bonnes que mauvaises, dont les bonnes m'ont fait essayer d'aller plus avant, & les mauvaises m'ont donné la connoissance de plusieurs imperfections & accidens que j'ai tâché d'éviter; & d'autant que j'ai comme borné l'eau forte à ne pouvoir jamais surmonter la netteté & fermeté d'un beau burin, cela n'empêchera pas que ceux qui pourront aller au-delà ne le fassent, auquel cas ils ne feront pas peu; pour ce qui est de moi j'espere que ma franchise obligera quelqu'un à m'enseigner davantage, à qui je serai extrémement obligé.

Il me suffira donc pour ma satisfaction que ce petit ouvrage serve aux honnêtes gens curieux de pratiquer cet art, comme de mémorial ou de répétitoire pour y chercher aux occasions ce qui seroit échappé de leur mémoire.

Il peut être que plusieurs qui viennent à s'adonner à cet art, ont plûtôt affection à une maniere de graver promptement, qu'à une qui demande une si grande égalité & netteté de hachures, laquelle par conséquent ne sçauroit être ni si prompte ni si aisée: pour ceux-là, ce que je dirai ne les empêchera pas de suivre celle qu'ils voudront, ou finie ou croquée; toujours est-il besoin en l'une & en l'autre que le cuivre sur quoi l'on grave soit bon & bien poli: & aussi que le ver-

nis ſoit bon & bien appliqué ſur la planche, & que l'eau forte & d'autres choſes encore en ſoient choiſies & recherchées un peu ſoigneuſement. Si chacun ne ſe veut aſſujétir à tout ce que je preſcris dans ce traité, j'aurai toujours ſatisfait à mon intention, qui eſt de communiquer au Public la maniere dont je grave plus ordinairement, & s'il y a quelqu'un à qui elle vienne à ſervir, je ſerai très-aiſe de ſon contentement en cela & en toute autre choſe.



PRÉFACE
DE L'EDITEUR.

IL paroît par le discours précédent que le sieur *Bosse* faisoit consister la plus grande difficulté & le principal mérite de la gravûre à l'eau forte dans l'exacte imitation de celle au burin : il a parfaitement réussi dans ce qu'il s'est proposé pour but, & ses ouvrages, quoique très-avancés à l'eau forte, ont néanmoins toute la netteté de ceux qui sont purement au burin. Il est vrai-semblable que la fermeté du vernis dur dont il faisoit usage, y a beaucoup contribué. Cependant on a abandonné non-seulement le vernis dur, dont presque tous les Graveurs de son temps se servoient, mais même cette propreté dont il faisoit tant de cas, & que l'on évite en quelque façon présentement, parce qu'elle conduit à une roideur dans les tailles & une froideur de travail qui n'est plus du goût d'aujourd'hui.

Ce changement de goût (si toutefois l'on doit juger du sentiment des Graveurs du temps de *Bosse* par le sien), est fondé sur l'expérience & sur l'admiration que l'on a conçu pour les belles choses qui ont paru depuis M. *Bosse*, & qu'il n'a pu voir, parce qu'elles n'ont été faites que longtemps après qu'il eût publié cet ouvrage*. On ne

* La premiere édition de ce Traité de la Gravûre à l'eau forte fut imprimée à Paris, en 1643. La seconde édition a été faite après la mort de l'Auteur, en 1701, sans aucun changement ni augmentation considérable.

voit point en effet que *Gerard Audran*, qui peut, à juste titre, passer pour le plus excellent graveur d'histoire qui ait jamais paru, ait recherché cette extrême propreté ni ce servile arrangement de tailles qui est essentiel à la gravûre au burin. Au contraire, par un mélange de hachures libres & de points mis en apparence sans ordre, mais avec un goût inimitable, il a laissé à la postérité des exemples admirables du véritable caractère dans lequel la gravûre d'histoire doit être traitée. Ses ouvrages, malgré la grossiereté du travail qui paroît dans quelques-uns & qui peut déplaire aux ignorans, font l'admiration des connoisseurs & des personnes de bon goût.

Etienne La Belle, qu'on peut regarder comme un modele de perfection pour la gravûre en petit, infiniment préférable à *Callot* pour la gentillesse de son travail; en un mot qui est dans son genre ce que *Gerard Audran* est dans le grand, ne s'est pas non plus piqué de cette roideur & de cet arrangement de belles tailles que M. *Bosse* recommande avec tant de soin. Au contraire, sa maniere est un composé de petites tailles courtes & mêlées les unes avec les autres avec un goût & un esprit inexprimable, & il est étonnant que se servant du vernis dur, il ait pû graver d'une façon si souple, & éviter l'inflexibilité que l'on apperçoit dans les ouvrages de ses prédécesseurs.

Ce n'est pas que la propreté & le bel ordre des hachures ne fasse un merveilleux effet, quand elle est employée à propos & mêlée avec d'autres travaux plus libres, selon le goût de l'ouvrage & le caractere des choses qu'on veut représenter: c'est même la perfection de la gravûre, & cette opposition de différens travaux ne sert qu'à les faire

valoir davantage. Il n'y a point de plus beaux exemples de l'heureux ſuccès de la propreté du burin dans les ouvrages commencés à l'eau forte, que les morceaux admirables gravés par *Corneille Viſcher*, où l'on voit en même tems ce que le plus beau burin a de flateur, joint à l'eau forte la plus pittoreſque.

On peut donc dire que ſi le burin termine & perfectionne l'eau forte, il en reçoit auſſi beaucoup de mérite & de goût ; elle lui donne une ame qu'il n'avoit point, ou du moins qu'il n'auroit que très-difficilement ſans elle : elle lui deſſine ſes contours avec ſûreté & eſprit, elle lui ébauche ſes ombres avec un goût méplat & varié ſuivant les divers caracteres des ſujets, comme terrains, pierres, payſages, ou étoffes de différente épaiſſeur, ce que le burin ne fait qu'avec une égalité, ſoit de ton ſoit de couleur, qui ne ſatisfait pas ſi bien : enfin elle lui prépare dans les chairs des points d'une forme différente de ceux du burin qui ſont longs & de ceux de la pointe ſéche qui ſont trop exactement ronds ; ceux que produit l'eau forte ſont d'un rond plus irrégulier & d'un noir différent, & du mélange des uns & des autres, il réſulte un empâtement plein de goût ; auſſi eſt-il certain qu'avant l'invention de l'eau forte il manquoit quelque choſe à la gravûre, ſur-tout pour bien rendre les tableaux d'hiſtoire, lorſqu'ils ſont peints avec facilité & hardieſſe.

Les portraits demandent à être faits au burin & l'on voit peu d'exemples que ceux que l'on a avancés à l'eau forte ayent bien réuſſi. L'expérience fait voir que quoiqu'il y en ait quelques-uns qui ſoient eſtimés, comme ceux de *Morin*, *Swiderhoof* & autres, néanmoins ceux de *Nanteuil*, *Edelinck*,

& *Drevet*, ſont les chefs-d'œuvre les plus eſtimés en ce genre ; la raiſon de cette préférence vient de la façon différente dont on peint l'hiſtoire & le portrait. Dans l'hiſtoire, on ſupprime toutes les petites parties pour ne s'attacher qu'aux grandes, & l'on peint ſans s'arrêter à des détails peu importans, comme ſeroient les criſtallins & paupieres ou petits plis qui environnent ordinairement les yeux ; l'on néglige de marquer ſenſiblement les différentes petites demi-teintes qui ſe trouvent entre les ombres & les jours, ou ſi on le fait, c'eſt d'une maniere qui ne paroît point recherchée, & qui eſt toujours ſubordonnée à l'effet général du tableau. Le Peintre entièrement maître de ſon ſujet, & n'ayant point d'objet particulier en vûe qui puiſſe l'attacher ſervilement, n'eſt occupé que du ſoin de former des traits grands & hardis qui puiſſent concourir à l'intelligence générale du ſujet. Le portrait ſe peint à la vérité ſuivant les mêmes principes, mais avec cette différence que l'exactitude avec laquelle le Peintre ſuit le modele qu'il a devant les yeux, l'oblige à rendre avec le plus grand ſoin tout ce qu'il découvre dans la Nature juſqu'aux moindres choſes, parce que c'eſt ſouvent de-là que dépend la fidele reſſemblance. Ayant fini la tête avec une ſi grande préciſion, il eſt obligé de terminer le reſte à proportion, ſans cela il ne paroîtroit qu'une ébauche en comparaiſon de la tête. C'eſt ce fini & cette exécution préciſe qui eſt parfaitement bien rendue par la propreté du burin ; au-lieu que le pinceau libre de l'hiſtoire eſt mieux rendu par la hardieſſe & la facilité de la pointe à l'eau forte. On peut en donner pour exemple les morceaux d'hiſtoire gravés par *P. Drevet le fils*, qui ſont admirables pour la fineſſe

& la beauté du travail, mais beaucoup trop finis pour le caractère de l'hiſtoire, ce qni fait dire aux gens de goût que c'eſt un fort beau travail mais très-déplacé, & qui ne ſert qu'à faire paroître les figures comme ſi elles étoient de bronze. On peut voir auſſi la famille de Darius gravée par *Edelinck*, dont la gravûre, quoique parfaite pour le burin, eſt beaucoup moins convenable dans un pareil morceau que celle de *Gerard Audran*. On remarquera à cette occaſion que pluſieurs Graveurs au burin très-habiles, entr'autres *Bolſwert*, ayant à graver des ſujets d'hiſtoire, ont imité, autant que le burin le peut faire, ce déſordre pittoreſque & ce mélange de travail que l'eau forte produit avec tant de ſuccès.

Laiſſons donc la gravûre au burin briller dans l'exécution des portraits où l'eau forte n'eſt pas ſi heureuſe, & réſervons-la pour les morceaux d'hiſtoire où elle répand plus de goût & de facilité, & pour le petit à qui elle donne un eſprit & un caractère de deſſein que le burin auroit bien de la peine à imiter. Au-lieu de nous propoſer pour modele, en gravant à l'eau forte, des eſtampes gravées au burin avec une grande pureté, (comme le conſeille M. *Boſſe*) ce qui ne nous inſpireroit que de la froideur; mettons-nous plûtot devant les yeux des morceaux des excellens Maîtres dont on vient de parler, on même des eaux fortes pures des Peintres qui ont gravé, comme *Benedette de Caſtillione*, *Rimbrant*, *Berghem*, &c. ou encore de nos Peintres modernes dont pluſieurs ont gravé avec un eſprit que les plus habiles Graveurs auroient peine à égaler. Car quoique le Graveur doive garder beaucoup plus d'ordre qu'il n'y en a dans ces ſortes d'ouvrages, à cauſe de la néceſſité

où il eſt de terminer ſes eaux fortes avec le burin ; néanmoins la hardieſſe qu'il y apperçoit peut quelquefois l'échauffer & lui faire produire des ſaillies heureuſes que les bons connoiſſeurs préférent infiniment à une propreté ſans goût. L'arrangement & l'égalité des tailles eſt ce qu'on apprend le plus vîte & ce qui eſt le moins important dans la gravûre : mais le plus difficile & ce qu'on ne ſçait jamais aſſez, c'eſt le bon goût d'une gravûre moëlleuſe & la correction des formes.

Nous terminerons cette Préface, par une comparaiſon capable de faire ſentir la différence qui caractériſe les deux manieres de graver dont on vient de parler. La gravûre au burin peut ſe comparer à une Dame d'une taille & d'une beauté régulière, dont les vêtemens ſont d'une étoffe riche & précieuſe, & dont l'art & l'arrangement font valoir juſqu'aux moindres charmes, qui poſſéde en un mot les appas les plus ſéduiſans : mais ſon front majeſtueux eſt toujours armé du ſérieux le plus ſévere. Par combien de veilles & de ſoins rebutans ne fait-elle pas acheter le bonheur de poſſéder ſes bonnes graces ? Le chemin qui conduit vers elle eſt ſemé de ronces & d'épines, & l'on ne peut y parvenir qu'après avoir parcouru une longue & pénible carrière.

La gravûre à l'eau forte, au contraire, eſt une coquette jeune & charmante, naturelle & ſans affectation en apparence, mais qui n'en ſçait pas moins tirer parti de tous ſes appas. La ſimplicité de ſes habillemens eſt un négligé plein d'art, qui ne découvre qu'à propos ce qu'elle a de plus attrayant. Toujours affable & d'un accès facile, ſes aimables caprices amuſent ceux qui la recherchent, & leur donnent un avant-goût du plaiſir de parta-

gèr ſes faveurs. Elle ſemble faciliter la route qui conduit vers elle, & ſi l'on y rencontre quelques épines, les pointes en ſont émouſſées par les fleurs qu'elle a ſoin de ſemer ſur ſon paſſage : enfin elle ſçait s'accommoder à l'humeur & aux différens goûts de chacun de ſes courtiſans, & quoique ſa véritable poſſeſſion ſoit auſſi rare & auſſi difficile que celle de ſa ſœur, elle a cependant le talent d'entretenir tous ceux qui la ſuivent dans l'idée flateuſe d'être du nombre de ſes favoris.

Fin de la Préface.





TABLE DES TITRES

contenus dans ce Traité.

PREMIERE PARTIE,

De la Gravûre au Vernis dur.

SECONDE PARTIE,

De la Gravûre au vernis mol.

TROISIÉME PARTIE,

De la Gravûre au burin.

QUATRIÉME PARTIE,

Maniere d'imprimer en taille-douce, & de construire les presses.

Fin de la Table des Titres.

MANIERE



C. N. Cochin Filius inv. Fessard Sculp.

MANIERE DE GRAVER A L'EAU FORTE ET AU BURIN.

PREMIERE PARTIE.

De la gravûre au vernis dur.

INTRODUCTION.

J'AI connoissance de deux sortes de vernis & de deux sortes d'eaux fortes, que je décrirai chacun en leur rang.

Le vernis de la première sorte étant froid, demeure en consistance comme l'huile grasse ou

ſirop tranſparant & de couleur rouſſâtre; & étant mis ſur la planche, on l'y fait ſécher, comme il ſera dit, de façon qu'il y devienne dur, & de là on le nomme vernis dur.

Le vernis de la ſeconde ſorte étant froid ſe tient en maſſe d'une conſiſtance à peu près de poix ou de cire noire; & étant appliqué ſur la planche, on ne fait que l'y noircir ou blanchir, comme je dirai, ſans le ſécher, enſorte qu'il y conſerve toute ſa moleſſe; & de là on le nomme vernis mol.

La premiere ſorte d'eau forte eſt faite de vinaigre, verdet, ſel armoniac & ſel commun, bouillis ſeulement enſemble: & d'autant qu'il ne s'en vend point, je donnerai la maniere de la faire.

La ſeconde ſorte eſt faite de vitriol & de ſalpêtre, & par fois encore d'alun de roche, diſtillés artiſtement enſemble: c'eſt celle dont les affineurs ſe ſervent à ſéparer l'or d'avec l'argent & le cuivre, qu'ils nomment autrement, eau de départ: & comme l'on en trouve à acheter chez les affineurs & autres, je ne décrirai point la maniere de la faire.

Cette eau forte, ou de départ, ainſi diſtillée, n'eſt bonne que ſur le vernis mol, & ne vaut rien ſur le dur, à cauſe qu'elle le diſſout.

L'autre, qui n'eſt que bouillie, eſt bonne également ſur toutes ſortes de vernis & dur & mol, d'autant qu'elle n'en diſſout aucun.

Je me ſuis, en ce traité, plus étendu ſur la maniere de graver avec le vernis dur que par le moyen du vernis mol, parce que le premier me ſemble préférable; j'ai donné cependant la façon de graver au vernis mol, parce qu'elle ſert extrêmement en beaucoup d'occaſions, comme vous pourrez voir ci-après: car mon intention dans cet œuvre eſt, comme j'ai dit, d'expoſer en public

toutes les manieres desquelles je me sers à graver en taille douce par le moyen de l'eau forte.

REMARQUE.

Le vernis dur n'est plus en usage ; on l'a abandonné tout-à-fait pour se servir du vernis mol, sur lequel M. Bosse s'est contenté de dire très-peu de chose, comme n'étant pas beaucoup usité de son temps : c'est sur ce vernis mol qu'on s'est principalement étendu dans cette nouvelle édition ; on y trouvera la maniere de s'en servir pour graver à l'eau forte, détaillée avec autant de soin que M. Bosse avoit fait celle au vernis dur, & outre cela des principes de la gravûre pour les commençans, qui leur faciliteront les moyens de se perfectionner dans la pratique de ce bel art.

Maniere de faire le vernis dur pour graver à l'eau forte sur le cuivre rouge.

PRENEZ cinq onces de poix grecque, ou à défaut d'icelle, de la poix grasse, autrement de Bourgogne : cinq onces de raisine de Tyr ou colofone, ou aussi, à son défaut, de la raisine commune. Faites-les fondre ensemble sur un feu médiocre, dans un pot de terre neuf, bien plombé & vernissé & bien net ; ces deux choses étant fondues & bien mêlées ensemble, mettez-y parmi quatre onces de bonne huile de noix, ou d'huile de lin ; mêlez bien le tout ensemble sur ledit feu durant une bonne demi-heure ; puis laissez cuire ce mélange jusques à ce qu'en ayant mis réfroidir, le touchant avec le doigt, il file comme un sirop bien gluant.

Alors vous retirerez le pot de dessus le feu, & le vernis étant un peu réfroidi, passez-le dans un linge neuf en quelque vaisselle de fayance ou de terre bien plombée, puis le serrez dans quelque bouteille d'un verre bien épais, ou dans quelque vaisseau qui n'emboive pas & se puisse bien boucher : le vernis fait de la sorte, se gardera vingt ans & n'en est que meilleur.

J'ai sçû par feu Monsieur Callot, qu'on lui envoyoit son vernis tout fait d'Italie, & qu'il s'y fait par les menuisiers, qui s'en servent pour vernir leurs bois, ils le nomment, vernice grosso da lignaioli: *il m'en avoit donné, dont je me suis servi long-temps, à présent je me sers de celui dont la description est ci-dessus. Le meilleur se fait à Venise & à Florence : il se vend chez les épiciers & droguistes.*

REMARQUE.

Le vernis dur dont M. Bosse vient de donner la description, est sujet à plusieurs inconvéniens : celui de Callot, dont on parle ici, est beaucoup meilleur, & plus facile à employer. Voici la maniere dont on le fait à Florence & à Venise.

Vernis dur dont Callot se servoit, appellé communément vernis de Florence.

Prenez un quarteron d'huile grasse bien claire & faite avec de bonne huile de lin, pareille à celle dont les Peintres se servent : faites-la chauffer dans un poëlon de terre vernissé & neuf; ensuite mettez-y un quarteron de mastic en larmes pulvérisé, & remuez bien le tout jusqu'à ce qu'il soit fondu entierement. Alors passez toute la masse à travers

un linge fin & propre dans une bouteille de verre à large col, que vous boucherez exactement pour le mieux conſerver, & vous en ſervir comme on le dira ci-après.

Maniere de faire la compoſition ou mixtion de ſuif & d'huile, pour couvrir aux planches ce que l'on veut que l'eau forte ne creuſe pas davantage.

PRENEZ une écuelle de terre plombée, grande ou petite, ſuivant ce que vous voulez faire de compoſition ou mixtion.

Mettez-y dedans une portion d'huile d'olive, & poſez ladite écuelle ſur le feu, puis l'huile étant bien chaude, jettez-y dedans du ſuif de chandelle, lequel étant fondu, vous en prendrez avec un pinceau & en laiſſerez tomber quelques gouttes ſur quelque choſe de dur & de froid, par exemple, ſur une planche de cuivre, & ſi les gouttes ſe rendent moyennement figées & fermes, c'eſt un témoignage que la doſe de ſuif & huile eſt bien faite; car vous jugez bien qu'étant trop liquide, c'eſt qu'il y a trop d'huile, & cela étant, il faut y remettre du ſuif; & auſſi par la même raiſon qu'étant trop dure, il faut y remettre de l'huile. L'ayant donc fait de bonne ſorte, vous ferez très-bien bouillir le tout enſemble l'eſpace d'une heure, afin de laiſſer bien mêler & lier l'huile & le ſuif enſemble, & juſqu'à ce que ladite mixtion devienne rouſſe ou approchant, autrement ils ſont ſujets à ſe ſéparer quand on s'en ſert.

Le ſujet pour lequel on met de l'huile avec le ſuif,

n'eſt à autre fin que pour rendre le ſuif plus liquide & qu'il ne ſe fige pas ſitôt : car vous ſçavez que ſi vous aviez fait fondre du ſuif tout ſeul, vous ne l'auriez pas ſitôt pris avec le pinceau pour le porter au lieu néceſſaire, qu'il ſeroit figé.

Il faut mettre davantage d'huile avec le ſuif en hyver qu'en été.

Maniere de faire l'eau forte pour le vernis dur.

J'AI dit que cette eau forte ſe fait de *vinaigre*, *ſel armoniac*, *ſel commun & verdet*, autrement, *verd de gris*, ou *verd de cuivre*.

Le vinaigre doit être du meilleur, du plus fort & du plus paillet ; le blanc eſt d'ordinaire le meilleur.

Le ſel armoniac doit être bien clair, tranſparent, blanc, pur & net.

Le ſel commun doit être auſſi net & pur.

Le verdet encore doit être pur, net & ſec, ſans raclure de cuivre, & ſans grapille de raiſins dont il ſe fait.

Le ſel armoniac & le verdet ſe vendent d'ordinaire chez les droguiſtes ou épiciers.

Compoſition de l'eau forte.

Prenez trois pintes de *vinaigre*, ſix onces de *ſel armoniac*, ſix onces de *ſel commun*, quatre onces de *verdet*, ou du tout à proportion ſelon que vous voulez faire plus ou moins d'eau forte, pilez-les choſes dures aſſez menu.

Mettez le tout enſemble dans un pot de terre bien plombé ou verniſſé, principalement en dedans, & qui ſoit d'une meſure à en contenir davantage,

afin que faiſant bouillir ce qui ſera dedans, il ne s'en aille par deſſus; couvrez le pot de ſon couvercle, puis mettez-le ſur un grand feu, & faites bouillir promptement le tout enſemble deux ou trois gros bouillons & non davantage : quand vous jugerez à peu près que le bouillon veut venir & non plutôt, découvrez le pot & remuez le tout enſemble de fois à autre avec quelque petit bâton, prenant garde lorſque ledit bouillon s'éleve, que l'eau forte ne s'en aille par deſſus, & c'eſt pourquoi j'ai dit qu'il falloit que le pot fût grand, à cauſe que d'ordinaire lorſqu'il commence à bouillir cela s'enfle & ſurmonte beaucoup.

Ayant donc bouilli deux ou trois bouillons, vous retirerez le pot du feu & y laiſſerez réfroidir l'eau forte dedans, le tenant couvert; & étant réfroidie, vous la verſerez dedans une bouteille de verre ou de grez, la laiſſant repoſer un jour ou deux avant que de vous en ſervir; & ſi, en vous en ſervant, elle étoit trop forte, & qu'elle mît vos hachures en pâté, en éclatant le vernis, vous n'avez qu'à la modérer en y mêlant un bon verre ou deux du même vinaigre dont vous l'avez faite.

Le vinaigre diſtillé eſt auſſi très-excellent pour faire de ladite eau forte, & n'eſt pas ſi ſujet à faire éclater le vernis.



Moyen de connoître le bon cuivre rouge, de le faire forger en planches, de le polir & dégraisser, avant que de mettre le vernis dessus.

POUR la gravûre en taille-douce, tant au burin qu'à l'eau forte, le cuivre rouge est reçu pour le meilleur; il y a le jaune que l'on nomme autrement *leton*, lequel est communément trop aigre, & souvent pailleux & mal net: il y en a du rouge, lequel a ces mauvaises qualités, & qui par conséquent est à rejetter, d'autant que l'ouvrage que l'on feroit dessus à l'eau forte, paroîtroit trop rude & maigre. Il s'en rencontre aussi qui est presque mol comme du plomb, & ce n'est pas encore de la sorte qu'il le faut, à cause que venant à appliquer l'eau forte sur ce que vous avez tracé dessus, elle y demeure long-temps & ne creuse que fort peu, & ce qui est le pis, elle éclatte le vernis & fait les traits & hacheures mal nettes, autrement boueuses ou bourrues. Pour m'expliquer mieux, c'est par comparaison comme si l'on faisoit à la plume avec de l'encre, quelques hachures sur du papier qui boive un peu, cela fait que les traits ne sont pas nets, & qui plus est ils se mêlent quasi les uns avec les autres, ce qui fait que je ne m'étonne pas si l'eau forte fait ainsi enlever le vernis; car trouvant le cuivre si mol & si poreux, elle le fouille & avance facilement sous le vernis, qui par conséquent vient à quitter le lieu où il étoit appliqué.

Il s'en rencontre aussi qui a des veines, lesquelles sont molles & aigres; il y en a d'autre qui est plein

de petits trous que l'on nomme cendreux, & d'autre rempli de petites taches qu'il faut brunir, qu'on nomme teigneux.

Mais le bon cuivre rouge eſt plein, ferme, & l'on peut connoître s'il eſt tel en y gravant avec le burin; car s'il eſt aigre, vous ſentirez de la peine & du criquetis en l'y faiſant, & s'il eſt mol, il ſemble que vous touchez du plomb.

Au lieu qu'étant bon, le burin y entre ſans ſentiment de criquetis ni de moleſſe, mais avec un peu de force & une fermeté pleine & douce, comme quand l'on touche l'or & l'argent en comparaiſon des autres métaux.

Maniere de faire forger & polir le cuivre.

IL n'eſt pas abſolument néceſſaire à celui qui deſire graver, de ſçavoir faire forger & polir lui-même ſon cuivre : Mais d'autant que l'on ſe peut trouver en des lieux ou l'on n'en trouveroit que comme les chaudronniers l'achetent, j'ai trouvé à propos de l'enſeigner; & même cela vous peut donner la connoiſſance pour voir s'il eſt bien poli afin d'y pouvoir faire une gravûre nette.

Quand vous ſerez aſſuré de la bonne qualité du cuivre, vous donnerez à un chaudronnier la meſure des grandeur & épaiſſeur dont vous voudrez la planche.

Une planche de la grandeur que les ouvriers nomment grande demi-feuille, & qui eſt d'environ douze pouces d'un côté & neuf de l'autre, doit avoir à peu près l'épaiſſeur d'une ligne, & à proportion pour les autres grandeurs.

Vous recommanderez de la bien forger & appla-

nir à froid ; car étant ainſi bien forgée, le cuivre en devient beaucoup moins poreux, & cela eſt de très-grande conſéquence.

Enſuite vous prendrez la planche ainſi forgée, & en choiſirez le côté le plus uni & le moins pailleux ou gerſeux, & la poſerez ſur un ais en penchant, au bas duquel vous aurez fiché deux petits cloux ou leurs pointes, pour y retenir & arrêter la planche afin qu'elle ne gliſſe point.

Alors pour commencer à la polir, vous prendrez un gros morceau de grez & de l'eau nette, & la frotterez avec cela bien fermement & également par-tout une fois, ſelon ſa longueur, puis ſelon ſa largeur, en la mouillant de fois à autre, juſques à ce qu'il n'y paroiſſe plus aucune foſſe ni marque ou tache des coups que le marteau y a fait en la forgeant, ni aucuns trous ou pailles, ou autre ſorte d'inégalités ; puis vous la laverez enſorte qu'il n'y demeure rien deſſus.

Après cela vous prendrez de la *pierre ponce* bien choiſie, & en frotterez ladite planche avec de l'eau comme vous avez fait avec le grez, en long & en large, tant & tant de fois & ſi fermement & également, qu'il n'y paroiſſe plus aucune trace ni raye dudit grez ; & enfin la laverez bien.

Derechef vous ferez encore la même choſe avec une pierre douce à éguiſer, & de l'eau, tant que les traces de la ponce ſoient toutes perdues : *Ladite pierre douce à éguiſer eſt d'ordinaire de couleur d'ardoiſe, il s'en trouve auſſi de couleur d'olive & de rouge.*

Cela fait, vous laverez ſi bien votre planche avec de l'eau claire & nette, qu'il n'y demeure aucune pouſſiere ou ordure deſſus.

Alors vous prendrez un charbon de ceux que

vous aurez choiſi & brûlé de la façon qui ſuit : Sçavoir trois ou quatre charbons de ſaule bien doux, gros & pleins, ſans être fendillés, & dont communément les Orféyres ſe ſervent à ſouder : vous en ratiſſerez bien l'écorce, puis vous les rangerez enſemble dans le feu ; vous les couvrirez enſuite d'autres charbons allumés, & de quantité de cendre rouge par deſſus, de ſorte qu'ils y puiſſent demeurer ſans prendre beaucoup d'air une heure & demie plus ou moins ſelon la groſſeur des charbons, d'autant qu'il faut que le feu les ait atteint juſques au cœur, & qu'il n'y reſte aucune vapeur ; c'eſt pourquoi il vaut mieux les y laiſſer plus que moins : & lorſque vous jugerez qu'ils ſont en état de les ôter du feu, vous mettrez de l'eau commune en quelque vaiſſeau aſſez grand pour les contenir tous ; puis vous les retirerez du feu ; & en même temps les jetterez tout ardens dans ladite eau pour les y éteindre & laiſſer réfroidir ; il y en a qui ſe ſervent d'urine au lieu d'eau, mais pour moi je trouve l'eau auſſi bonne.

Maintenant pour vous ſervir de ces charbons à achever d'en polir votre cuivre, vous en choiſirez comme deſſus un, ou un morceau d'un qui ſoit aſſez gros & ferme, & qui ſe ſoit bien maintenu au feu ſans ſe fendiller : vous le tiendrez bien avec la main & appuyant une de ſes carnes ou angles contre la planche, vous l'en frotterez fermement pour ôter les traits de la pierre ; il n'importe de quel ſens pourvu que tous ces traits s'en aillent. S'il arrive que le charbon ne faſſe que gliſſer ſur le cuivre ſans y mordre, c'eſt ſigne qu'il n'eſt pas bon, il faut en choiſir un autre qui ait cette qualité qu'alors que vous le pouſſez ſur le cuivre avec de l'eau, vous l'y ſentiez âpre & qu'il le mange en faiſant un doux

bruit ; l'ayant tel vous le passerez toujours d'un même sens sur votre planche tant & tant de fois qu'il ne paroisse plus en tout sur icelle aucune raye, paille, ou trous si petits qu'ils soient.

Si d'avanture (comme il se rencontre assez souvent) le charbon est un peu trop acre ou rude, & qu'il morde le cuivre trop rudement, vous en pourrez choisir un qui soit un peu plus doux, & le repasser avec de l'eau dessus le poliment du premier.

Après avoir fait ce qui se peut avec le charbon, votre planche paroissant bien unie sans rayes profondes ni trous, il faut prendre un outil d'acier bien poli & arrondi ou applati en pointe par les deux bouts en forme d'un cœur, appellé *brunissoir ;* & ayant frotté la planche avec un peu d'huile d'olive, vous ferez passer le brunissoir par dessus en appuyant fortement sur le cuivre. La meilleure maniere de *brunir un cuivre*, est de ne point passer le brunissoir sur sa longueur ni sur sa largeur, mais de biais, c'est-à-dire, diagonalement d'un angle à l'autre, ce qui ôte bien mieux les rayes ou salissures que le charbon y a fait. On brunira ainsi tout le cuivre de maniere qu'il devienne par-tout luisant comme une glace de miroir. Si par hasard il y restoit encore après cela quelques rayes, il faut repasser le brunissoir seulement à cet endroit, en lozange sur cette raye jusqu'à ce qu'elle disparoisse tout-à-fait.

Les cuivriers ne brunissent point ordinairement les planches, à moins qu'on ne le leur recommande expressément, & qu'on ne paye quelque chose de plus pour cette façon : c'est pourquoi le graveur est souvent obligé de le faire en leur place, ce qu'il ne doit pas négliger, autrement les épreuves ou estampes que l'on tireroit après que l'eau forte a mordu, viendroient toutes sales & pleines de rayes.

Une planche de cuivre neuf bien poli & bruni, & toute prête à graver, ſe vend à Paris chez les cuivriers 55 ſols ou tout au plus un écu la livre.

Votre planche étant donc ainſi bien polie & brunie, vous la laverez avec de l'eau nette, & la préſenterez devant le feu par l'envers afin qu'il deſſéche l'eau qui eſt reſtée deſſus ; étant ſéche, vous l'eſſuyerez avec un linge bien net. Pour être aſſuré qu'il n'y ait rien de gras ſur icelle, vous y paſſerez deſſus, en frottant, de la mie de pain bien raſſis ; ou bien ayant ratiſſé ſur ladite planche du blanc de craye bien doux, vous la frotterez pluſieurs fois avec un linge blanc, puis vous l'eſſuyerez bien, de ſorte qu'il n'y demeure ni pain ni blanc deſſus, ni aucune autre ordure.

La planche étant en cet état, eſt prête à y appliquer le vernis.

On peut encore faire ceci pour être aſſuré que la planche ſoit bien polie, c'eſt de l'envoyer à l'Imprimeur de taille-douce, afin qu'il l'encre de noir par tout comme ſi elle étoit gravée, & qu'il en tire une épreuve ſur du papier blanc : ſi le cuivre eſt bien poli, ledit papier n'en doit point avoir perdu ſa blancheur ; mais après il faut être ſoigneux de bien dégraiſſer cette planche, qu'il n'y reſte deſſus aucune partie du noir à l'huile de l'Imprimeur ni aucune autre ſaleté.



Maniere d'appliquer le vernis dur ſur la planche, & de l'y noircir. Planche premiere.

VOTRE planche étant parfaitement dégraiſſée & eſſuyée comme j'ai dit, vous la mettrez ſur un réchaud dans lequel il y ait un peu de feu, & quand elle ſera devenue médiocrement chaude vous l'en ôterez, & prendrez dudit vernis avec un petit bâton ou autre telle choſe nette, & en mettrez un petit tas ſur le bout d'un de vos doigts, & en touchant légèrement la planche pluſieurs fois avec ce bout de doigt, vous y appliquerez ledit vernis le plus également que vous pourrez par petites plaques eſpacées de diſtances à peu près égales, comme la figure d'en haut vous repréſente, ſur la planche marquée O. Prenez garde de n'en mettre en l'une guères plus qu'en l'autre, & ſi votre planche O étoit réfroidie, vous la ferez réchauffer comme devant, ayant toujours ſoin qu'il n'y vole deſſus aucune poudre ou ordure. Cela fait, ayant bien eſſuyé la partie charnue de la paume de votre main qui répond au petit doigt, vous tapperez de cet endroit ſur ladite planche, juſqu'à ce que toutes ces petites plaques de vernis couvrent bien également & uniment toute l'étendue de ſa face polie.

Auſſi tôt ce tappement fait, il faut paſſer encore la même paume de la main ſur la planche comme en eſſuyant ou coulant ſur ledit vernis tappé, afin de le rendre plus uni & plus luiſant, & ſur-tout ayez ſoin de deux choſes; l'une, qu'il y ait très-peu de vernis ſur la planche; l'autre, de n'avoir point la main ſuante, d'autant que l'eau de la ſueur s'attache au vernis, & en ſentant le feu, elle y fait

en bouillonnant des petits trous lesquels on ne voit presque pas ; & si l'on n'y prenoit garde, lorsque l'eau forte fait son opération sur l'ouvrage que l'on auroit fait, elle la feroit aussi en même temps sur ces petits trous.

REMARQUE.

La maniere d'appliquer & d'étendre le vernis sur la planche avec la paume de la main, est sujette à plusieurs inconvéniens, comme M. Bosse l'a fort bien remarqué: car outre l'incommodité de se brûler la main dans cette opération, ce qu'on ne peut guères éviter, il arrive encore souvent que la main devient suante, & que cette sueur occasionne de petits trous imperceptibles dans le vernis, de facon que quand on vient à faire mordre la planche, l'eau forte entre dans ces trous & y fait des saletés sur le cuivre en plusieurs endroits. Pour donc éviter ces accidens, il faut étendre le vernis avec un petit tampon de taffetas neuf rempli de coton, comme on a coutume de faire au vernis mol.

A l'égard de la façon de noircir le vernis, elle est la même que celle que M. Bosse enseigne, excepté qu'au-lieu d'une chandelle, il vaut mieux se servir d'un bout de flambeau, ou d'une bougie jaune pliée en deux ou en quatre, pour faire une fumée plus épaisse. Au-lieu de tenir la planche en l'air avec la main, ce qui est fort embarrassant lorsque le cuivre est grand, & ce qui fait qu'on se brûle souvent la main quand le cuivre est petit, on se sert d'un ou de plusieurs petits étaux pour le tenir plus commodément. On peut voir ce que nous dirons à ce sujet à l'article du vernis mol, cette opéra-

tion étant la même pour les deux ſortes de vernis.

Votre vernis étant donc ainſi bien uniment étendu ſur votre planche, le moyen de le rendre noir, eſt de prendre une groſſe chandelle de bon ſuif bien allumée & qui ne pétille point, & d'appliquer votre planche le vernis en deſſous, par un de ſes coins, contre le mur, comme la figure d'en bas vous repréſente; en prenant garde que les doigts qui la tiennent ne touchent au vernis; puis tenant votre chandelle à plomb, vous en appliquerez la flamme contre ledit vernis, l'approchant tant près que vous voudrez, pourvû que ſon moucheron ne le touche point, & ainſi vous la conduirez par toute l'étendue du vernis tant de fois qu'il en ſoit bien noirci, ayant ſoin de la moucher de tems en tems afin qu'elle laiſſe mieux aller ſa fumée.

Cela fait, il faut faire cuire ou ſécher ledit vernis, comme je vais dire enſuite, & en attendant il vous faut poſer votre planche ainſi vernie, en telle ſorte qu'il n'y aille point d'ordure deſſus.



Maniere de faire ſécher & durcir le vernis ſur la planche avec le feu. Planche II.

IL faut avoir fait allumer une grande quantité de charbons qui ne pétillent point, s'il eſt poſſible, & en dreſſer un braſier plat & de la forme de votre planche, mais de plus grande étendue, pour la mettre deſſus.

Cette figure vous montre comme vous pouvez faire cela dans une cheminée à l'aide de deux petits chenets pour ſupporter la planche, & avant que de l'y mettre vous attacherez en haut, comme B C D, une ſerviette, ou telle autre choſe étendue par deſſus le feu, pour empêcher qu'aucunes ordures de la cheminée ne viennent à tomber après ſur la planche.

Je vous dirai la maniere de dreſſer le braſier à cauſe qu'elle eſt de conſéquence, nonobſtant que ſans diſcours, la figure vous en pourroit donner l'intelligence.

Premièrement, votre charbon étant allumé de ſorte qu'il ne flambe ni ne pétille plus, vous l'arrangerez en une forme approchant de celle de votre planche, mais toutefois plus étendue d'environ quatre doigts tout à l'entour ou de chaque côté, mettant le plus de braiſe aux extrémités, & n'en laiſſant preſque point au milieu.

Votre feu étant donc ainſi accommodé, vous mettrez votre planche O à l'envers ſur des pincettes ou telle autre choſe, pour la poſer avez cela ſur les chenets préciſément ſur le milieu de votre braſier, comme en P, & l'y ayant laiſſé l'eſpace du quart d'un demi-quart d'heure, ou environ,

principalement en hyver, vous verrez fumer le vernis : & quand vous jugerez que la fumée en diminuera, vous ôterez la planche de dessus le feu : & avec un petit brin de bâton de bois dur & pointu, vous l'y toucherez au bord sur le vernis , & s'il enleve facilement ledit vernis , en le trouvant encore mol, il faut remettre la planche comme elle étoit sur le feu : & l'y ayant laissée encore un peu, vous la toucherez derechef avec ledit bâton, & s'il n'enleve nettement le vernis qu'avec un peu de force, il faut ôter à l'instant la planche de dessus le feu , & la laisser réfroidir.

Que si le vernis résiste bien fort au bâton , il faut jetter de l'eau par le derrière de la planche pour la faire refroidir promptement, de peur que sa chaleur ne le rende trop dur & ne le brûle.

Souvenez-vous sur-tout, pendant que la planche est sur le feu, d'empêcher qu'il n'aille aucune cendre, ou autre ordure , sur le vernis , d'autant qu'elle s'y attache & qu'on ne sçauroit après l'en ôter : mais quand il est achevé de durcir, il n'y a plus rien à craindre, s'il y en va, vous l'en pourrez ôter avec quelque chose de doux.

Quand le vernis est ainsi cuit, & qu'il vient avec des taches grisâtres & mattes, on les rend noires & luisantes comme le reste , en frottant le bout du doigt d'un peu de, suif ou de la mixtion de ci-devant, & tappant après légèrement de cela sur lesdites taches; puis, avec la paume de la main, essuyant fermement, de tous sens, lesdits endroits plusieurs fois.



Maniere de s'apprêter pour deſſiner, contre-tirer, ou calquer ſon deſſein ſur la planche vernie.

IL y a deux moyens de marquer ce qu'on veut faire ſur la planche vernie de vernis dur.

Le premier, eſt d'avoir de très-bonne ſanguine bien douce & bien graſſe; mais il eſt très-difficile d'en trouver de ſi excellente qu'elle ne ſoit ſujette à faire des rayes ſur le vernis; c'eſt pourquoi je ne m'arrêterai point à cette maniere, & je trouve à propos de ne s'en ſervir que par néceſſité, comme lorſqu'ayant calqué ſon deſſein ainſi que je vais dire enſuite, on y veut changer ou l'on a oublié d'y calquer quelque choſe: je ne dirai donc que le ſecond moyen, qui eſt de faire & arrêter bien correctement au crayon, à la plume, ou au pinceau, votre deſſein ſur du bon papier, & en rougir après le derrière avec de la poudre de bonne ſanguine, en l'étendant deſſus & la frottant avec un petit linge, enſorte qu'il ſoit bien également rouge par-tout: alors ayant ôté ladite poudre de deſſus, vous paſſerez par-deſſus ledit papier rougi ſept ou huit fois la paume de votre main, afin que la poudre de ladite ſanguine s'y attache bien, & par ainſi ne puiſſe barbouiller le vernis; & ſi d'avanture vous étiez obligé d'huiler votre deſſein, comme il arrive ſouvent qu'il eſt à droite, & par conſéquent y étant gravé il viendroit à gauche à l'impreſſion; ou bien que vous ne voudriez pas le gâter de ſanguine par le derrière, vous prendrez un papier aſſez fin de la grandeur de votre deſſein, & le frotterez de

ſanguine d'un côté, comme j'ai dit ci-devant; & appliquerez le côté rougi ſur votre planche contre le vernis; puis y mettrez votre deſſein par-deſſus & l'attacherez ſur ladite planche & papier rougi, de ſorte que rien n'en puiſſe varier ni ſe remuer ſépa-rément en aucune façon: pour ce faire, vous les ferez tenir enſemble avec de la cire molle ou d'Eſpagne, ou autre choſe ſemblable.

Le moyen de connoître les bonnes aiguilles pour en faire des outils, & de les emmancher pour être propres à graver.

VOUS prendrez des *aiguilles caſſées* de pluſieurs groſſeurs, & en choiſirez de celles qui ſe rompent net ſans ſe courber aucunement & dont le grain eſt fin: vous aurez de petits bâtons ronds, de la longueur d'un demi pied & gros comme des groſſes plumes à écrire, ou plus gros pour le meilleur, d'un bois ferme & non ſujet à éclater, aux bouts deſquels vous ferez entrer de ces aiguilles que vous aurez choiſies, enſorte qu'elles ſortent hors dudit bâton de la longueur approchant comme vous allez voir en une figure qui ſuit, & quand vous en aurez emmanché de trois ou quatre groſſeurs, vous les aiguiſerez comme je vais dire.



Forme qu'il faut donner aux bouts des aiguilles ; & la maniere de les aiguiser.
Planche III.

IL faut avoir de deux sortes d'*outils* pour graver sur le vernis, l'un que je nomme *pointe*, l'autre *échope* ; vous voyez en la figure d'en haut de la planche vis-à-vis la représentation des pointes, & en celle d'en bas celle des échopes.

Ayant emmanché des aiguilles de plusieurs grosseurs, comme ces figures vous montreront, vous réserverez les grosses pour faire des échoppes, & les déliées & moyennes pour des pointes.

Pour les pointes, vous en aiguiserez trois ou quatre de différentes grosseurs, & pointuës quasi à l'ordinaire des aiguilles à coudre, à la réserve des grosses, dont le bout doit être aiguisé plus à coup ; j'ai, dans la figure d'en haut, tâché de les représenter de la sorte que je veux dire.

Puis vous en aiguiserez deux ou trois encore de différentes grosseurs, ensorte que la pointe soit plate ou en biseau, & même quasi en forme d'une échoppe d'orfévre, ou de la face d'un burin, comme je l'ai représenté en la figure d'en bas. Vous vous souviendrez qu'il faut pour les aiguiser être fourni d'une pierre à huile qui ne morde pas trop fort, afin qu'elle fasse un tranchant bien vif ; car quand ladite pierre est rude & qu'elle mange trop fort, elle ne mange pas nettement, & il y demeure des ébarbures autour desdites pointes, qui sont extrémement préjudiciables en gravant sur le vernis : surtout il faut que les aiguilles pointuës soient aiguisées

en pointe bien arrondie, afin qu'elles aillent & viennent facilement & coulamment de tous ſens ſur le cuivre & le vernis : car ſi elles ne ſont ainſi, vous ſentirez bien qu'elles n'iront pas toujours de la ſorte ſur votre vernis, & vous aurez de la peine à les y conduire à votre volonté : & pour les échopes, à celles que vous voudrez qui faſſent de gros traits, vous ne ferez pas l'ovale ou face biſelée fort longue.

Et ſi en travaillant ſur le cuivre, vous ſentiez qu'ayant un peu travaillé, vos pointes ou échoppes n'y mordent pas vivement ou nettement, ſçachez que la trempe deſdites aiguilles n'en vaut rien pour cet ouvrage, & ne vous en ſervez pas, car il vous les faudroit aiguiſer à chaque trait que vous en feriez.

Il reſte à vous dire la maniere d'aiguiſer votre pointe à calquer pour contretirer vos deſſeins ſur le vernis.

Prenez une de vos moyennes pointes, & l'accommodez ſur la pierre à aiguiſer enſorte qu'elle coule de tous côtés ſur le papier, & qu'elle ne l'écorche point ; car vous jugez bien qu'étant par trop pointuë, en venant à la tourner d'un côté ou d'autre ſur le papier, ſuivant les contours qui compoſent votre deſſein, elle ne manqueroit pas de l'écorcher ; c'eſt pourquoi vous ferez enſorte qu'elle ſoit un peu émouſſée & polie pour couler de tous ſens doucement & librement, ſans gratter, écorcher, ni trancher le papier en appuyant deſſus aſſez fort.

J'ai mis ci-devant en la figure d'en bas la forme d'un gros pinceau fait de poil de gris marqué A, dont vous avez beſoin d'être fourni pour vous ſervir d'épouſſette, pour ôter de deſſus votre vernis ce qui en ſort lorſque vous graverez, & même les ordu-

res qui y peuvent être tombées dessus ; cela se peut bien faire avec la barbe ou aîleron d'une plume, mais un tel pinceau me semble meilleur.

Maniere de contretirer ou calquer le dessein sur le vernis.

JE vous ait dit ci-devant la méthode d'appliquer & arréter fermement sur votre planche *le dessein* que vous y voulez graver ; voici la maniere de le contretirer ou calquer.

Votre dessein étant arrêté bien fixe sur la planche, vous prendrez une pointe à calquer & la paisserez sur tous les contours des figures qui le composent, en l'appuyant assez fort & également, surtout quand il y a deux papiers ; car si votre dessein est rougi par derrière, il ne faut pas appuyer si fort que s'il y a deux papiers, soit que l'un soit huilé ou non ; mais si le dessein n'est pas rougi par derrière, & que le rouge soit sur un autre papier, ce sont deux papiers que vous avez sous votre pointe, & par conséquent il vous faut appuyer une fois plus fort que s'il n'y en avoit qu'un, à sçavoir le dessein rougi par derrière. Cela fait, vous devez sçavoir que tous les contours de votre dessein sur lesquels vous aurez passé ainsi votre pointe, seront marqués, empreints, ou calqués sur le vernis de la planche.

Après cela, si votre dessein est rougi par le derrière, vous l'ôterez en l'enlevant adroitement & proprement de dessus la planche sans qu'il la frotte aucunement ; & si vous avez rougi un autre papier, vous ôterez premièrement votre dessein & ensuite enleverez, comme jai dit, le papier rougi, & ayant

découvert le vernis, vous taperez ſur ce qu'il y a de tracé de rouge avec le gras de la paume de votre main à plomb, & en tapant vous eſſuyerez bien de temps en temps à quelque linge net le rouge qui pourra s'être attaché à votre main, afin de n'en tranſporter point d'un endroit à l'autre de votre planche; & ayant ainſi tapé partout, vous verrez que vos contours qui étoient rouges, deviendront de couleur blanchâtre, & ſeront par ce moyen attachés fermement au vernis.

Vous prendrez enſuite ce gros pinceau de poil de gris dont j'ai parlé ci-devant, ou bien une barbe ou aîleron de plume, & la paſſerez partout ſur ledit vernis, en eſſuyant ou balayant, enſorte qu'il n'y reſte aucune ordure; & pour travailler, le meilleur eſt de poſer la planche ſur un pupiltre ou autre telle choſe.

Moyen de conſerver le vernis ſur la planche, lorſqu'on y veut graver.

VOTRE planche étant ſur un pupiltre ou choſe ſemblable, vous lui mettrez ſur le vernis une feuille du plus doux papier, & ſur cette feuille vous en mettrez une autre de papier gris ou blanc: ces papiers ſont pour appuyer la main en travaillant & empêcher qu'elle ne touche au vernis, & quand il s'agit de tirer des lignes droites, pour poſer la régle en partie ſur leſdits papiers, afin qu'elle ne touche point non plus au vernis.

Surtout il faut bien prendre garde à n'enfermer aucune ordure entre ces papiers & la planche, car vous jugez que s'il s'y étoit engagé de la pouſſière,

du gravier, ou telle autre chose, en s'appuyant sur ces papiers & en les tournant ou retournant sur ledit vernis aux occasions, cela ne manqueroit pas d'y faire des rayes & des trous, & si c'étoit du suif ou autre chose grasse, elle s'attacheroit au vernis, & qui pis est, elle entreroit dans les traits & hachûres que vous auriez faites; c'est pourquoi il y faut bien prendre garde. Je n'ai pas daigné faire une figure de cela, ne l'ayant jugé nécessaire, outre qu'ailleurs j'ai représenté dans une planche qui se voit publiquement, deux graveurs qui travaillent, l'un à l'eau forte, & l'autre au burin.

Maniere de graver sur le vernis.

VOUS avez à considérer en la gravûre plusieurs choses: sçavoir, que vous devez faire plusieurs lignes & hachûres de diverses grosseurs droites & courbes; ainsi vous jugez bien que pour en faire de bien déliées, il se faut servir d'une pointe déliée, & pour d'autres plus grosses, d'une pointe plus grosse, & ainsi des autres: mais il est nécessaire de faire cette observation, que d'une grosse aiguille aiguisée en pointe courte, il est difficile de faire un gros trait autrement que par trois voyes.

La premiere, en appuyant bien fort, & la pointe étant courte & grosse elle se fait un plus large passage: mais si vous considérez bien cette manière, le trait n'en sçauroit venir bien net, d'autant que le rond de la pointe n'en tranche pas le vernis, mais l'entraîne en bavochant.

La seconde manière est en faisant plusieurs traits extrêmement près les uns des autres, & en grossissant à plusieurs reprises, mais cela est trop long & difficile.

Et la troisiéme, de faire un trait moyennement gros & y laisser long-tems l'eau forte dessus : mais il y a là-dessus à dire, comme je ferai voir en son lieu.

Or par l'expérience que j'en fais tous les jours, je trouve que les échopes sont plus propres à faire de gros traits, que ne sont les pointes, à cause qu'elles tranchent par leurs côtés, ce que les pointes ne font pas ; & après que je vous aurai dit le moyen de manier les pointes pour les choses ausquelles elles sont propres, je vous dirai la manière aussi de manier les échopes aux endroits auxquels elles sont préférables aux pointes ; par où vous jugerez que c'est un moyen de faire ces gros traits assez nets.

REMARQUE.

Il y auroit beaucoup de choses à ajouter à ce que dit M. Bosse dans cet article & dans les suivans, au sujet des pointes & échopes, & de l'usage qu'on en doit faire, suivant la nature des différens ouvrages que l'on a à traiter : mais comme cela obligeroit d'interrompre souvent le discours par des notes ou des remarques, & que d'ailleurs cette manière de graver au vernis dur, dont nous parlons ici, n'est plus d'usage ; on a jugé à propos de réserver tout ce que l'on avoit à dire là-dessus, pour l'insérer dans la seconde partie, qui regarde la gravûre au vernis mol, où l'on a traité à fond cette matière : c'est pourquoi nous y renvoyons le Lecteur.



Maniere de gouverner les pointes ſur la planche. Planche IV.

VOUS jugez bien par ce que j'ai dit ci-devant, qu'il faut que vos pointes à graver ſoient aiguiſées bien rondement, afin qu'elles tournent librement ſur le cuivre, & ſurtout qu'elles ayent leurs pointes fort vives, afin de trancher net le vernis & le cuivre en tous ſens, & ſi vous ſentez que votre pointe n'aille pas ainſi librement de tout ſens, elle n'eſt pas aiguiſée rondement.

Or ſi vous avez à faire des lignes ou hachures de groſſeur égale d'un bout à l'autre, ſoit droites, ſoit courbes, comme les deux lignes A B (figure d'en haut) vous repréſentent, le ſens naturel vous dit qu'il faut appuyer votre pointe toujours d'une même force en toute leur longueur.

Si vous en voulez faire une de groſſeur inégale en ſa longueur, comme les deux marquées ab, vous jugez bien qu'il faut appuyer plus fort en commençant à a, & toujours moins en approchant de b, en allégeant ou ſoulageant la main continuellement d'un bout à l'autre, ſelon que vous déſirez qu'elles ſoient de groſſeur inégale en toute leur longueur.

Si vous en voulez faire comme les deux marques *a b* vous repréſentent, & dont le plus gros eſt vers G, il faut commencer fort légèrement du côté *a*, puis au rebours des autres, aller en appuyant de plus en plus juſqu'à G, & faiſant depuis G, juſqu'à *b* comme vous avez fait en faiſant la figure a b, vous ferez les traits gros & déliés comme ladite figure *a b* vous repréſente.

Ce que j'ai dit ſur ces trois ſortes de traits qui peuvent être ſix ſortes de lignes, ſuffit pour toutes les formes de hachures qui ſe peuvent rencontrer en ombrant votre deſſein tel qu'il puiſſe être ; car vous voyez bien que la ligne droite A B, & ſon adjointe qui eſt courbe, ſont d'égale groſſeur d'un bout à l'autre, & que la courbe comprend en elle toutes ſortes de courbures généralement, & pour les deux autres, la différence n'eſt qu'en leurs inégales groſſeurs.

Pour montrer que le nombre des hachures qu'il convient faire en la gravûre, n'eſt qu'une réïtération de l'une ou de l'autre de ces ſortes de lignes, je les ai voulu répéter chacune pluſieurs fois, aux figures *m n*, *o p*, *q g r* ; & pour faire voir de plus que quand il convient croiſer ou contre-hacher les premiers traits ou hachures, ce n'eſt toujours auſſi que réïtérer la même choſe, j'ai fait ces trois ſortes de hachures croiſées, ſçavoir, *t*, *e*, *u*, pour les endroits où il s'agit de faire des hachures droites ou courbes d'égale groſſeur, & d'en faire qui diminuent par un bout ; & quand elles doivent diminuer par les deux bouts, & quelque nombre qu'on y en mette pour repréſenter juſqu'à une nuit, vous voyez que ce n'eſt toujours qu'une répétition de l'une deſdites lignes.

Si vous deſirez que votre gravure approche de celle du burin, il faut appuyer bien fort aux endroits où vos hachures doivent être groſſes, & par la même raiſon appuyer peu aux endroits où elles doivent être déliées ; car vous jugez bien qu'alors votre ouvrage ſera fait ſur le cuivre verni, & que quand vous y appliquerez l'eau forte deſſus, elle creuſera bien plus promptement & plus vivement aux traits ou hachures où vous aurez fort appuyé vos pointes,

qu'aux autres où vous n'aurez presque fait qu'enlever le vernis, joint qu'il y faut encore aider comme je dirai ci-après en traitant du creusement de l'eau forte ; par ce moyen votre ouvrage se trouvera fait suivant votre intention.

De plus, après que vous avez gravé d'une pointe déliée, si vous desirez d'en grossir encore le trait, il faut que vous y repassiez après une autre pointe courte & grosse suivant la grosseur dont vous le voulez faire, & avec cette autre pointe renfoncer fermement ès plus gros endroits des hachures, tant de celles des pointes, que principalement de celles que vous aurez faites avec des échopes, & par ce moyen les planches imprimeront beaucoup.

Il reste à traiter du moyen de s'aider des outils aiguisés en forme d'échopes, lesquels servent quand on veut élargir ou regrossir les hachures ou traits, ou en faire de si gros que l'on soit contraint d'abandonner les pointes, ce qu'il ne faut néanmoins pas faire qu'à une grande extrémité, car les pointes entrent bien plus vivement dans le cuivre que ne font lesdites échopes ; toutefois l'excessive grosseur des traits qu'il vous convient faire suivant les occasions, vous oblige souvent à vous servir d'échopes, & tout ce qu'il y a à faire, comme j'ai dit ci-devant, c'est qu'après avoir fait de ces gros traits avec lesdites échopes, il vous faut prendre une de vos grosses pointes aiguisée court & rondement, & avec elle repasser dans le milieu desdits gros traits très-fermement, & principalement aux endroits les plus larges.



Maniere de faire de gros traits avec les échopes, & le moyen de les tenir & manier sur la planche vernie. Planche V.

VOUS avez à considérer en la figure qui suit l'une de vos échopes comme une plume à écrire, dont l'ovale ABCD seroit l'ouverture, & la partie proche de C seroit le bout qui écrit : & quant à la manière de tenir ladite échope, elle est semblable à celle de la plume, à la réserve qu'au-lieu que la taille ou ouverture de la plume est tournée vers le creux de la main, l'ovale ou face de l'échope est d'ordinaire tournée vers le pouce, comme la figure III vous montre : ce n'est pas que l'on ne la puisse tourner & manier d'un autre sens, & par exemple que l'ovale ou biselure sera tournée vers le maître doigt, comme la figure IV vous représente; mais pour moi je trouve que la première manière est bien plus commode, & qu'on a bien plus de force pour appuyer fermement.

Maintenant pour vous montrer le moyen de faire des traits gros & profonds, & comme ladite échope est propre à cela, considérez les deux figures I & II, que j'ai fait beaucoup plus grandes que nature, afin d'y mieux appercevoir ce que j'ai à dire là-dessus.

Premièrement, vous voyez que la figure ABCD est la face ou l'ovale de votre échope : or si vous pouviez enfoncer le bout de votre échope dans le cuivre jusqu'à la ligne DB, qui est le plus renflé de son ovale, vous auriez fait un trait de la largeur que DB contient de longueur, & qui dans le mi-

lieu feroit creux ou profond de la longueur de O C; & fi vous n'enfonciez pas votre échope fi fort dans le cuivre, vous ferez un trait large & profond comme la feconde figure *b o d c*, vous repréfente.

Par ce moyen, vous voyez qu'en appuyant fort peu, votre trait fera moins profond & conféquemment plus large, comme l'exemple des traits que la main du milieu (figure III) a fait, lefquels font marqués *r n s*, où vous voyez qu'ayant commencé légèrement par *r*, appuyé de plus en plus jufqu'à *n*, & depuis *n*, en fortant & allégeant la main jufquà *s*, vous ferez un trait pareil à *r n s*, & ainfi des autres: la difficulté de faire voir un ovale en fi petit, m'a obligé de repréfenter l'échope entre les doigts des deux mains beaucoup plus groffe qu'elle ne doit être, à fçavoir de la même groffeur du bâton auquel elle doit être emmanchée; pour celle d'en bas (figure IV) la face de l'échope étant tournée du côté du maître doigt, il faut commencer les traits ou hachures par *m*, & les finir en *n*, de la même force & allégement qu'à l'autre.

Et lorfque l'on veut rendre les entrées & forties de ces hachures plus déliées, il ne faut qu'avec une pointe reprendre les bouts de ces groffes hachures, comme aux deux traits de la figure V, en appuyant un peu comme à *q*, & allégeant toujours de-là jufqu'à la fortie *p*, & ainfi de quelque côté que vous ayez à les reprendre, & pour plus grande commodité, il faut en travaillant tourner votre planche, afin de l'avoir bien à votre main.

Il y a quelques ouvriers qui ayant gravé avec la pointe, viennent à y rentrer ou repaffer avec l'échope, afin de regroffir les traits aux endroits néceffaires, ce que j'ai pratiqué autrefois; mais à préfent je trouve que le meilleur eft de les faire

premièrement avec l'échope, puis les reprendre ainſi que je viens de dire, d'autant que la pointe travaille plus facilement dans la trace de l'échope, que l'échope ne fait dans la trace de la pointe, & les traits en ſont bien plus nets.

Ceux qui ſçavent s'aider du burin en peuvent regroſſir leſdites hachures après avoir fait creuſer l'ouvrage à l'eau forte, plûtôt que par le moyen ſuſdit, & elles en ſeront bien plus nettes.

Je crois avoir aſſez expliqué le moyen de gouverner les pointes & échopes, toutefois je vous dirai encore ceci en paſſant, afin de ne rien oublier ſi je puis; c'eſt que vous devez en gravant tenir vos pointes & échopes le plus à plomb ou droites ſur votre planche que vous pourrez, & vous accoutumer à les pouſſer hardiment, afin que les hachures en ſoient plus nettes & plus fermes, & pour cet effet il ne faut jamais travailler deſdits outils qu'ils ne ſoient bien aiguiſés, & ſi bons qu'ils puiſſent être, il les faut aiguiſer aſſez ſouvent.

De plus je vous avertis de travailler vos douceurs qui approchent de la partie illuminée & tous les lointains, avec des pointes bien déliées, & les y appuyer peu, mais les enfoncer fermement aux endroits qui doivent être ſenſibles, comme les ombres, afin qu'on puiſſe couvrir (comme il ſera dit ci-après) une grande partie des douceurs & du lointain tout d'un coup; car vous ſçavez bien que les pointes qui ont fait les hachures qui approchent du jour ou de la partie éclairée, ont fort peu atteint le cuivre, & ſi peu qu'elles n'ont quaſi emporté que le vernis; tellement qu'en appliquant l'eau forte deſſus, elle y mordra ou creuſera moins fort de beaucoup, que ſur celles où vous aurez appuyé fortement, de ſorte qu'ayant couvert d'un coup

tout

tout le lointain, ces endroits ainſi fermement touchés paroîtront plus forts que les autres; en cela conſiſte une des principales adreſſes de l'art de la gravûre à l'eau forte.

Et afin de vous le faire mieux entendre, ſi vous aviez travaillé une place de lointain avec une même pointe, & appuyé par-tout également, tant ſur le jour ou illuminé qu'en l'ombre; vous jugez bien que venant à couvrir le tout enſemble après que l'eau forte y aura paſſé, l'ouvrage ne pourra être que d'une même force par-tout; & ainſi des douceurs que l'on deſireroit obſerver aux hachures, ce qui ne ſeroit nullement bien.

Or je vous dis derechef d'avoir ſoin de tems en tems de prendre votre gros pinceau, ou au défaut d'icelui une barbe de plume, & d'en épouſſeter ou balayer les raclures du vernis & du cuivre que vos pointes enlevent en gravant, afin qu'il ne s'en attache point dans vos hachures, car cela pourroit faire des rayes ſur le vernis en remuant le papier que vous avez mis deſſus pour le conſerver, en vous appuyant, & auſſi que le poil de votre pinceau ne touche à rien de ſale ni de gras; & cela ſoit dit pour la dernière fois.



Manière pour mettre la planche en état de recevoir l'eau forte.

VOTRE planche étant toute gravée, prenez bien garde qu'il ne ſoit rien demeuré dans les hachures; ſi d'avanture il y a quelques faux traits ou rayes, ou autres telles choſes que vous ne vouliez pas que l'eau forte creuſe, comme encore les bords de la planche qui ne ſont pas d'ordinaire bien vernis par-tout, quand il n'y auroit que ce qui s'y peut être fait en maniant la planche pour la noircir & en cuiſant le vernis, lorſque l'on y touche avec le morceau de bois pointu pour voir s'il eſt cuit, vous le couvrirez tout comme je vais dire.

Il vous faut faire chauffer & fondre la compoſition ou mixtion du ſuif & huile que vous avez faite ci-devant, puis en prendre avec un pinceau gros ou menu, à proportion des endroits que vous voulez couvrir; & en appliquer aſſez épais, ſur ce que vous ne deſirez pas que l'eau forte touche.

Cela fait, vous prendrez une broſſe de poil de porc ou autre telle choſe, & l'ayant trempée dans ladite mixtion, en frotterez l'envers ou derrière de votre planche, afin que l'eau forte ne morde point ſur ce derrière; ce qui ne feroit pas tant de tort à ladite planche, qu'à l'eau forte qui s'affoibliroit par ce moyen.

Surtout prenez garde que votre mixtion ne ſoit point trop liquide; car cela étant, lorſque l'on vient à verſer l'eau forte ſur la planche, elle la fait couler & quitter le lieu où elle étoit appliquée: c'eſt pourquoi il faut qu'elle ſoit, comme j'ai dit,

composée de suif & d'huile proportionnés de sorte que lorsque vous l'avez appliquée, elle se fige un peu fermement.

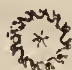
Pour moi, quand j'en couvre & qu'elle se réfroidit, j'en mets de tems en tems un peu sur le dessus de ma main gauche, principalement en hyver, d'autant que la chaleur de la main l'entretient toujours à demie fondue, ce qui me semble plus commode que de faire toujours fondre ladite mixtion dans le vaisseau qui la contient.

Je n'oublierai pas de vous dire ce qui m'est arrivé plusieurs fois & principalement au vernis mol, qu'en appliquant l'eau forte dessus, elle enlevoit tout le vernis en un moment, & ayant tâché de découvrir la cause de cet accident, il m'arriva un jour qu'il faisoit un froid humide, qu'après avoir travaillé, je trouvai en levant ma planche de dessus ma table, qu'elle étoit toute mouillée par le derrière, comme pourroit être un plat qui a servi à couvrir un pot qui bout; cela me fit penser qu'il pourroit bien y avoir entre le vernis & le cuivre quelque humidité, ce qui m'obligea à en faire une épreuve, qui fut de travailler sur deux planches vernies l'une comme l'autre, & avant que d'y appliquer l'eau forte, je présentai l'une desdites planches au feu pour en dissiper l'humidité en cas qu'il y en eût, & cela me réussit fort bien; mais de l'autre que je n'y présentai point, le vernis se leva ainsi que j'avois jugé; c'est pourquoi, principalement en hyver, il faut en faisant creuser à l'eau forte, présenter de tems en tems les planches au feu, pour en faire évaporer l'humidité, surtout lorsqu'on y remet l'eau forte, cela étant de très-grande importance.

Il y a aussi une chose difficile à prévoir, mais le

bon eſt qu'elle n'arrive que rarement, c'eſt que le cuivre eſt quelquefois gras de ſa nature en des endroits, ce qui fait que le vernis ne s'y attache pas, quoiqu'il ſemble y être attaché, & l'on ne reconnoît cela qu'alors que l'on y applique l'eau forte; car on ne l'a pas jetté ſept ou huit fois deſſus qu'aux endroits gras où l'on a gravé, la couleur du cuivre en paroît plus rouge qu'aux autres lieux où le cuivre n'eſt pas gras, & il arrive qu'en ces endroits-là le vernis eſt ſujet à éclater : je n'ai trouvé autre remede à cela, que d'achever à faire creuſer la planche avec d'autre eau forte, faite avec de bon vinaigre diſtillé : cet accident m'eſt arrivé trois ou quatre fois en dix ou douze ans. La première fois que j'apperçus mon vernis s'éclater, mon ouvrage étoit à demi creuſé à l'eau forte, je crus que la faute venoit de mon eau forte qui pouvoit être trop mêlée de vieille, & de plus que de la dernière que j'avois faite, le vinaigre étoit trop coloré; cela m'obligea, pour tâcher de ſauver mon ouvrage de ce naufrage, de bien laver ma planche d'eau commune bien nette, puis la faire bien ſécher de loin au feu; & ayant fait de l'eau forte avec du vinaigre diſtillé, j'achevai deux jours après de faire creuſer ma planche. J'ai bien voulu vous donner ce petit avis, afin de vous en ſervir au beſoin, en cas que cela vienne à vous arriver.

Je vais dire enſuite le moyen de faire une eſpèce de machine pour tenir la planche en état d'y verſer l'eau forte, ce qui n'empêchera pas que qui voudra n'en faſſe faire d'une autre façon ſuivant ſon deſir.



Machine qu'il eſt néceſſaire d'avoir, pour tenir commodément la planche en état d'y jetter l'eau forte deſſus. Planche VI.

PREMIEREMENT, pour ceux qui deſireront être paſſablement fournis d'uſtenſiles, cette figure leur fait voir que la piéce marquée A eſt une auge de bois, d'une ſeule piéce d'environ quatre pouces de haut, & d'environ ſix pouces de large; ſous cette auge il y a une terrine plombée, ou de grès marquée B, dans laquelle on met l'eau forte, pour la prendre & l'aller de-là jetter ſur la planche: au fond de ladite auge, il y a un trou vis-à-vis de A, par où l'eau forte retombe dans ladite terrine; MNOP, eſt un ais entouré par le haut & par les deux côtés, d'un rebord d'environ deux pouces, pour empêcher qu'en jettant l'eau forte, elle ne ſe perde; ledit ais eſt appuyé en penchant contre un mur ou autre corps, & entre dans l'ouverture de l'auge en telle ſorte, que l'eau forte que l'on jette ſur la planche qui eſt ſur cet ais, retombe dans l'auge, & de-là par le trou qui eſt au lieu le plus penchant du fond de ladite auge dans la terrine B, qui eſt deſſous: C, eſt la planche qui eſt ſoutenue par deux chevilles de bois, laquelle eſt poſée à plat ſur ledit ais: vous ſerez averti que l'ais, ces chevilles & l'auge doivent être poiſſés ou goudronnés, ou bien imprimés épais de couleur broyée avec de l'huile de noix bien graſſe, afin de réſiſter à l'eau forte: Q, eſt un pot de grès ou de fayance ou autre ſemblable, avec lequel on prend de l'eau forte dans la terrine marquée B, que l'on jette ſur toute la

planche marquée C, comme la figure vous repréſente, n'ayant pas ſi-tôt verſé ladite eau, qu'il faut en reprendre dans ladite terrine, & reverſer ainſi toujours continuellement ſur ladite planche, juſqu'à un certain tems.

J'ai mis ſous ladite terrine, la figure d'un gros ais ou planche pour la ſoulever plus haut, ce qui n'eſt pas fait ſans ſujet, d'autant qu'ayant fait faire les pieds de l'auge d'une hauteur commode pour faire enſorte que celui qui verſeroit fût aſſis, & ayant reconnu que ladite terrine étant éloignée de l'auge, & l'eau forte venant à y tomber de trop haut, elle rejailliſſoit hors d'elle, & de plus ſe rendoit preſque toute en mouſſe, comme l'eau battue avec le ſavon: cela m'a obligé d'élever plus haut ladite terrine, & le plus qu'elle le peut être eſt le mieux; & pour cet effet il ſe peut faire différentes ſortes de machines toutes ſimples & aiſées à concevoir.

Nous allons voir l'ordre qu'il faut tenir pour commencer à verſer l'eau forte ſur la planche, & la manière d'y couvrir ſuivant les tems ou occaſions, avec la compoſition ou mixtion de ſuif & d'huile, les douceurs & éloignemens requis.



Ordre qu'il faut tenir pour verſer l'eau forte ſur la planche, & couvrir avec la mixtion de ſuif & d'huile, les douceurs & éloignemens. Planches VII & VIII.

Vous avez vû la façon d'accommoder la planche pour recevoir l'eau forte, il reſte à ſuivre par ordre les tems de l'y verſer par repriſes; car en pluſieurs ouvrages il faut jetter ladite eau forte à diverſes fois, pour les raiſons ci-après déduites.

Ayant mis une ſuffiſante quantité d'eau forte dans la terrine, vous en puiſerez avec le pot de grès ou autre ſemblable, & la jetterez ſur votre planche par le plus haut endroit, enſorte qu'elle ſe puiſſe toujours répandre bien également ſur toute ſon étendue, & ſans que le pot touche contre : quand vous aurez verſé comme cela huit ou dix fois le petit pot plein d'eau forte ſur votre planche en la poſition de la planche précédente, il la faut tourner d'un autre ſens qu'elle n'étoit, par exemple, comme elle eſt repréſentée en la figure d'en haut de la *planche VII*, puis verſer encore dix ou douze fois ainſi que deſſus : & après la tourner encore comme en la figure d'en bas, & y jetter de même encore de l'eau forte huit ou dix fois ; & verſer de l'eau forte ainſi par repriſes durant un demi quart d'heure, plus ou moins, ſuivant la force de l'eau ou l'acreté du cuivre : car ſi le cuivre eſt aigre, il y faut verſer de l'eau moins de tems, & s'il eſt doux, on y reſtera plus longtems; & comme vous ne pouvez pas ſçavoir bien

certainement la force de votre eau forte ni la qualité précise de votre cuivre, je vais dire un moyen de les reconnoître, afin de vous y gouverner selon la force ou la délicatesse que vous avez intention de donner à l'ouvrage : car il se rencontre que l'on fait souvent des planches où le labeur demande une bien plus grande force ou tendresse qu'en d'autres. Mais aussi il y a communément des ouvrages qui ne requièrent pas des traits plus gros & plus fermes, ni plus délicats ou plus doux que ceux à peu près de la planche du frontispice de ce Livre, ou que ceux qui seroient au double plus grands : & pour connoître la nature de votre cuivre & la force de l'eau forte, afin de les faire réussir à cette sorte d'ouvrage, vous verserez à la première fois, comme il est dit ci-dessus, la moitié d'un demi quart d'heure, puis vous ôterez la planche, & y jetterez promptement dessus d'assez haut, abondamment d'eau commune & nette, pour la laver, ensorte qu'il n'y reste point d'eau forte dessus ; car si elle n'étoit pas bien lavée, quand vous l'auriez fait sécher, le vernis paroîtroit tout vert, & vous empêcheroit de voir l'ouvrage ; après vous présenterez ladite planche devant un feu clair, ensorte que sans fondre la mixtion qui pourroit y être, le feu desséche l'eau commune qui sera dessus : cela fait, vous prendrez un petit morceau de charbon avec lequel vous frotterez sur votre vernis en quelque endroit où il y ait des traits ou hachures douces ; & si vous trouvez que l'eau forte ait assez creusé les douceurs, mettez fondre la mixtion, & après avoir posé votre planche sur un chevalet de peintre, ou autre telle chose, prenez de ladite mixtion avec un pinceau propre à couvrir les lointains & autres hachures que vous desirez être tendres &

douces, comme ſi vous vouliez peindre, & en mettez ſur les endroits que vous ne voulez plus faire creuſer, & ſur l'endroit que vous avez découvert avec le charbon, & vous ſouvenez qu'il faut mettre toujours aſſez épais de cette mixtion, ſur ce que vous deſirez couvrir : car il ne ſuffiroit pas encore que le pinceau fût gras, de frotter par-deſſus les hachures : mais il faut couvrir comme quand on peint, en chargeant de couleur, afin que la mixtion entre dans les traits ; & ce ſera à cette première fois que vous couvrirez les traits & hachures plus douces & tendres.

Après avoir, ſi c'eſt en hyver, préſenté un peu votre planche au feu, pour en chaſſer toute l'humidité, vous la remettrez ſur votre ais, & rejetterez de l'eau forte deſſus comme auparavant, durant environ une demie heure, en retournant ladite planche auſſi de tems en tems, comme il eſt dit ci-devant : cela fait, vous la laverez encore d'eau commune, & la ſécherez au feu comme ci-devant, ſans faire couler la mixtion (c'eſt ce dont il ſe faut bien donner de garde) car votre beſogne coureroit riſque d'être gâtée.

Puis votre planche étant ſéchée, vous la remettrez derechef ſur le chevalet, & ferez fondre la ſuſdite mixtion, & en couvrirez les hachures & lointains qui ſuivent après les plus foibles que vous avez ci devant couvertes.

J'ai trouvé à propos de faire une planche de pluſieurs & diverſes douceurs, afin de mieux faire entendre l'ordre qu'il faut tenir à les couvrir de tems en tems, à ceux qui ne ſont pas ſi avancés dans la connoiſſance de cet art. *Voyez la planche VIII.*

Vous conſidérerez donc que ce n'a pas été ſans ſujet, qu'en diſant la manière de manier vos poin-

tes & échopes, j'ai toujours dit qu'il falloit appuyer ferme où l'on desiroit que les traits fussent gros, & soulager ou alléger la main en approchant des bouts du trait, & si ledit trait y doit être délié, ce qui aide extrêmement à l'eau forte : par exemple, si vous avez couvert de mixtion à la première fois, la partie que la ligne A B C D contient ou enclôt, qui fait une manière d'ovale, & qu'à la seconde fois vous ayez couvert l'espace qui est entre la ligne A B C & la ligne E O F, & que vous ayez laissé creuser l'eau forte à chacun durant ledit tems, vous jugez bien que cela doit faire approchant de ce que vous desirez : J'ai mis au haut de cette planche la forme d'un bras de femme, afin de vous faire voir à peu près par la ligne ponctuée *a b c d*, & par l'autre qui approche plus de l'ombre, comme je couvre d'ordinaire le délié des hachures à deux reprises, suivant les occasions, quoiqu'à celle-ci il suffiroit d'une.

J'ai voulu mettre aussi en bas à côté quatre petits morceaux de terrasse, l'un marqué *m m m*, le premier couvert, ensuite celui *n n n*, puis celui *o o o*, ne restant que *p*, qui est le plus creux & brun.

Mais quelqu'un pourra dire, il semble que si l'on avoit fait les hachures d'une même force avec la pointe en couvrant après de la façon, l'eau forte feroit l'effet desiré : & en cas qu'il y ait quelqu'un de ce sentiment, je réponds que cela ne feroit pas si bien à cause que l'ouvrage viendroit visiblement comme la figure deuxiéme vous montre, laquelle j'ai faite exprès par cette manière, où vous voyez par les séparations 1, 2, 3, 4, les endroits où l'on a mis de la mixtion, ainsi qu'il se voit en plusieurs estampes de quelques Graveurs à l'eau forte.

Vous jugez donc bien que par cet appuyement

fort, quand même vous ôteriez le vernis ſans y appliquer l'eau forte, cela feroit un trait comme du burin, à la réſerve qu'il ne ſeroit pas aſſez profond pour imprimer noir: or l'eau forte ayant été jettée deſſus un peu de tems, fait que les deux ſéparations couvertes ne peuvent être ſenſibles, & la vivacité dont vous avez pouſſé vos pointes a extrêmement aidé.

Et d'autant qu'en faiſant deſſécher au feu l'eau dont vous avez lavé votre planche, il pourroit arriver par inadvertance que la mixtion ſe ſeroit fondue & coulée dans les hachures que l'on deſire encore faire creuſer par l'eau forte: cela étant il faut en eſſuyer l'endroit avec un linge doux, puis prendre de la mie de pain raſſis & en bien frotter ledit endroit tant que vous jugiez qu'il ſoit dégraiſſé; ledit remede n'eſt dit ici qu'à une extrémité, car vous ne ſçauriez tellement dégraiſſer, que cela n'empêche l'eau forte d'y bien opérer; c'eſt pourquoi il faut avoir ſoin que cela n'arrive.

Et revenant au moyen d'achever de faire creuſer la planche que nous avons couverte de la mixtion pour la ſeconde fois: après cette ſeconde recouverte, vous remettrez votre planche ſur l'ais à l'eau forte, & en verſerez deſſus encore une bonne demie heure durant.

Cela fait, vous la laverez derechef avec de l'eau commune, & la ferez ſécher à l'ordinaire: puis vous couvrirez de mixtion pour la dernière fois, ce que vous jugerez à propos de couvrir encore: car vous ſçavez que c'eſt ſelon les deſſeins & la ſorte d'ouvrage dont ils ſont compoſés, qu'il y a plus ou moins d'adouciſſemens & de douceurs à faire: & après cela vous reverſerez pour la dernière fois de l'eau forte deſſus; & c'eſt à cette dernière fois

que vous l'y devez verſer durant plus de tems ; ſuivant la ſorte de beſogne, par exemple, s'il y a en votre planche ou deſſein des ombres ou hachures, qu'il ſoit beſoin de faire bien fortes & creuſes, & par conſéquent fort noires, il faut y verſer de l'eau forte plus d'une heure durant à cette ſeule dernière fois, & ainſi à proportion des autres ouvrages : vous conſidérerez donc bien que je ne puis vous preſcrire une régle générale de couvrir également bien à propos en toutes occaſions ni un tems précis pour chaque fois qu'il faut jetter de l'eau forte, & vous devez bien penſer & juger que Callot n'a pas tant verſé l'eau forte ſur ſes petits ouvrages que ſur quelques autres plus grands. J'ai dit ci-devant comme de tems en tems on peut découvrir la planche avec le charbon en quelques endroits, pour voir ſi l'eau forte a aſſez creuſé ou non. Jugez donc auſſi des tems durant leſquels vous avez à jetter l'eau forte, par la quantité des ouvrages que vous avez à faire, & quant à cette dernière bonne heure, je vous avertis que c'eſt pour faire auſſi noir que quelques planches que j'ai voulu mettre dans ce livre, entre autres le titre ou frontiſpice, & la figure de celui qui jette l'eau forte ; m'étant conduit à les faire à peu près comme j'ai écrit ici ; néanmoins il y faut aller avec conſidération, tous les cuivres ni toutes les eaux fortes n'ayant pas toujours également la même qualité & nature l'un que l'autre.

Votre planche ayant donc, par exemple, eu durant une heure ladite eau forte deſſus, vous la laverez encore d'eau commune ; mais il ne ſera pas néceſſaire de la faire ſécher comme auparavant, quand vous y vouliez rejetter encore de l'eau forte, & il ne faut que la mettre toute mouillée

comme elle ſera ſur le feu, juſqu'à ce que la mixtion que vous avez miſe deſſus ſoit toute fondue; puis l'eſſuyer bien fort par l'envers & par l'endroit avec un linge, de ſorte qu'il n'y reſte plus de ladite mixtion en aucun endroit.

Moyens dont M. le Clerc ſe ſervoit pour couler ſon eau forte. Planche IX.

M. le Clerc couloit ſon eau forte d'une manière plus ſimple & plus aiſée: il avoit un baquet ou caiſſe d'une grandeur convenable, dont les bords étoient d'environ trois à quatre pouces de hauteur & d'un bois très-mince, bien aſſemblé & calfeutré par le dehors avec des bandes de papier, cette caiſſe doit être peinte à l'huile tant dehors que dedans, enſorte qu'elle puiſſe contenir l'eau forte ſans être imbibée.

Quand on veut faire mordre l'eau forte, on graiſſe le deſſous de ſa planche, & l'ayant poſée dans le fond de ce baquet, on verſe l'eau forte deſſus juſqu'à une hauteur d'une ligne ou deux; puis on fait balotter cette caiſſe d'un mouvement aſſez doux & lent, en faiſant paſſer & repaſſer l'eau forte par deſſus la planche.

Celui qui fait ce balottement, tient la caiſſe ſur un de ſes genoux, ou ſi la caiſſe eſt grande, il la tient poſée en équilibre ſur une table par le moyen d'un bâton rond & aſſez gros ſur lequel il la balotte, & ſouvent au-lieu d'un bâton il met la première choſe qu'il rencontre qui peut faire le méme office.

Si la planche ne ſe trouve pas bien platte ſur le fond du baquet, & que l'eau forte paſſe par deſſous, il faut la faire joindre avec des épingles ou des petits clous: ſi la planche eſt grande & forte, il en faut mettre auſſi pour empêcher la planche de ſe déranger & de gliſſer hors de ſa place, & on a ſoin de graiſſer ces épingles ou petits clous avant que de les mettre.

Lorſqu'on a tiré ſa planche pour la laver & la remettre enſuite dans l'eau forte, on la tient panchée dans un évier, & l'on verſe doucement de l'eau nette deſſus par pluſieurs fois, l'expérience ayant appris qu'étant jettée de haut, comme M. Boſſe l'enſeigne, elle ébranle ſouvent le vernis qui enſuite ne réſiſte pas long-tems à l'eau forte, de ſorte qu'il s'enleve avant que la planche ſoit aſſez gravée.

La planche ainſi lavée, on la fait égouter un moment, puis l'ayant poſée ſur la table, on étend deſſus une feuille de papier brouillard ou de méchante impreſſion, & après avoir tamponné doucement par deſſus avec un mouchoir, on leve ce papier doucement, & l'on en remet un autre qui acheve de prendre l'eau de la planche, que le premier auroit pû laiſſer, enſuite ou ſoutient la planche un inſtant au-deſſus d'un petit feu pour ôter l'humidité qui reſte deſſus.

Moyen d'ôter le vernis de deſſus la planche après que l'eau forte y a fait ſon effet.

VOUS choiſirez un charbon de bois de ſaule bien doux, & ſans le faire brûler en ôterez l'écorce, puis en le trempant dans de l'eau commune

& nette, & même verſant de ladite eau ſur la planche, vous frotterez avec ledit charbon ſur le vernis, toujours d'un même ſens, comme quand on polit le cuivre, & cela emportera le vernis; ſurtout donnez-vous bien de garde qu'il ne tombe point de gravier deſſus, ni qu'il y ait des grains ou nœuds dans le charbon, car cela feroit des raves ſur la planche, leſquelles ſeroient difficiles à ôter, principalement ſur les choſes tendres & douces; ce qui fait que l'on ne prend point de charbon qui ait ſervi à polir, d'autant qu'il effaceroit les choſes tendres, & celui qui n'eſt pas rebrûlé, ne mord point ſur le cuivre, ou s'il y mord c'eſt bien peu.

Quand le vernis eſt tout ôté de deſſus la planche, le cuivre demeure d'une couleur déplaiſante, à cauſe du feu & de l'eau qui ont agi deſſus; pour lui redonner ſa couleur ordinaire, vous prendrez de l'eau forte dont les Affineurs & Orfévres ſe ſervent, & même pluſieurs Graveurs à l'eau forte, qui travaillent ſur le vernis mol, duquel je traiterai ci-après, & ſi elle eſt pure mettez-y les deux tiers d'eau commune & plus; puis prenez un petit morceau de linge, & l'ayant trempé dans ledit mélange, frottez-en tout l'endroit gravé de votre planche, & vous verrez qu'elle deviendra belle & nette, & de la couleur ordinaire du cuivre.

Puis auſſi tôt prenez un linge ſec & l'eſſuyez promptement, enſorte qu'il n'y ait plus de ladite eau deſſus, & après chauffez un peu la planche, & verſez-y deſſus un peu d'huile d'olive, & avec un morceau de feutre de chapeau, ou autre telle étoffe, frottez-la partout de ladite huile aſſez fermement, & enſuite eſſuyez ladite planche avec

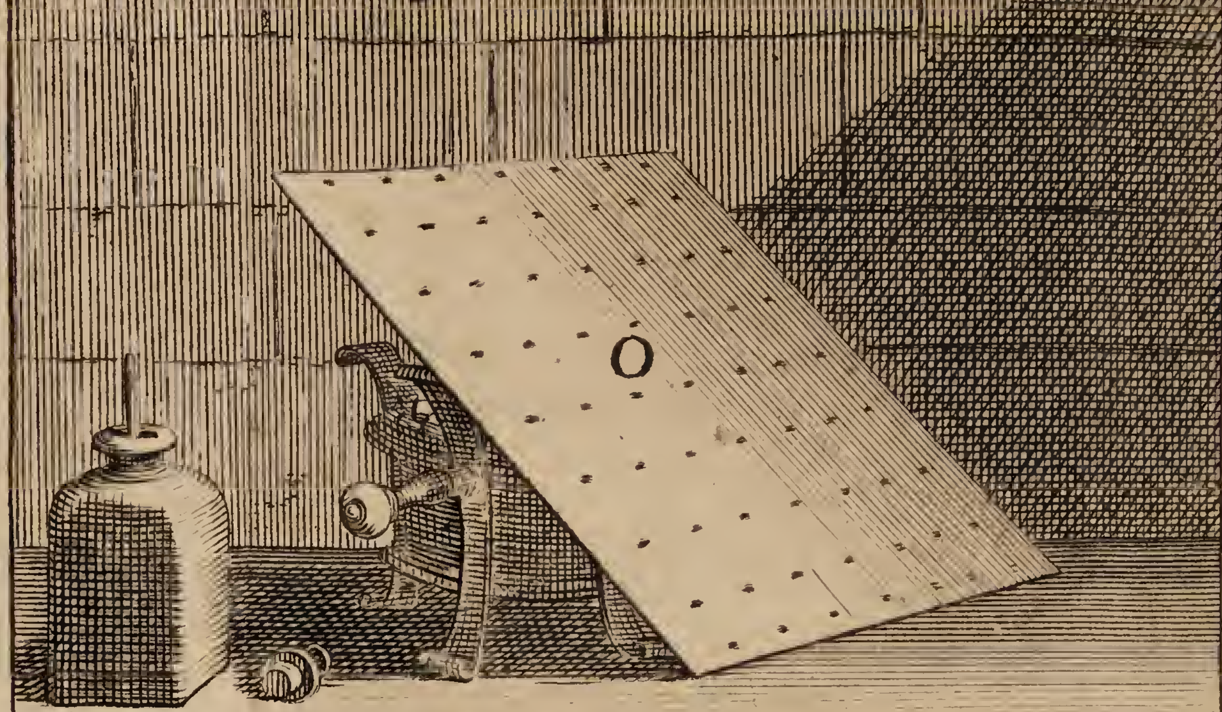
un linge, prenant garde que ce ne ſoit avec celui qui vous a ſervi à eſſuyer l'eau ſuſdite des Affineurs.

Alors vous verrez nettement s'il eſt beſoin de retoucher votre ouvrage au burin, comme il arrive d'ordinaire que l'on y eſt obligé, principalement dans les endroits qui doivent être fort bruns; car vous jugez bien que lorſqu'il y a beaucoup de hachures l'une ſur l'autre, il ne reſte guères de vernis entre deux, & par conſéquent il arrive ſouvent que l'eau forte enleve ce peu de vernis, à cauſe qu'elle creuſe par-deſſous lui & met le tout en pâté ou plaque.

Et ſi d'avanture vous voyez que cela vous arrive en faiſant creuſer, vous pouvez couvrir promptement de mixtion ce qui s'éclate, étant plus aiſé de le retoucher après au burin, que quand l'eau forte y a fait une foſſe qui fait une plaque noire d'abord en imprimant; puis après avoir un peu imprimé, ladite plaque paroît blanche, d'autant que le noir ne s'y peut plus tenir attaché.

Ayant donc couvert cette partie de bonne heure, vous n'aurez qu'à rentrer avec le burin dans les traits & hachures pour les fortifier, comme on l'enſeignera dans la troiſiéme partie, qui traite de la manière de graver au burin & de retoucher les planches.

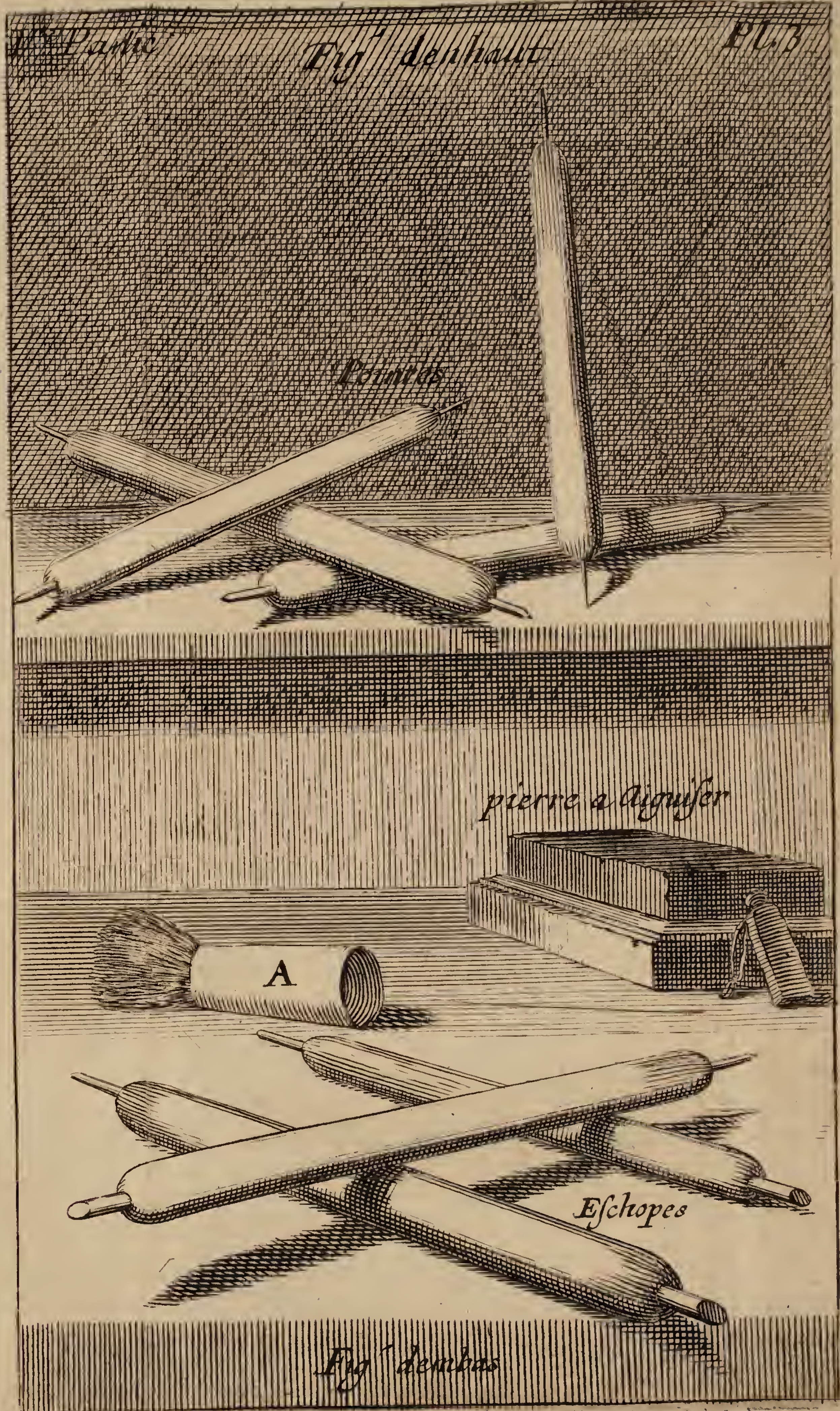
Fin de la première Partie.


Ire Partie
Fig. denhaut
Pl. 1
O


O
Fig. dembas

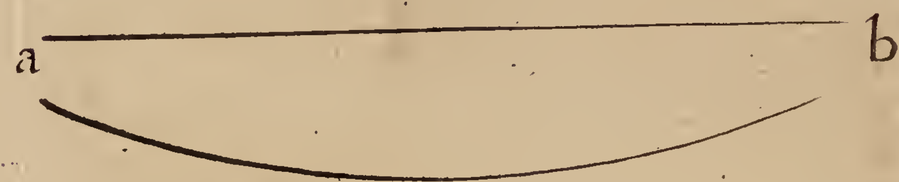


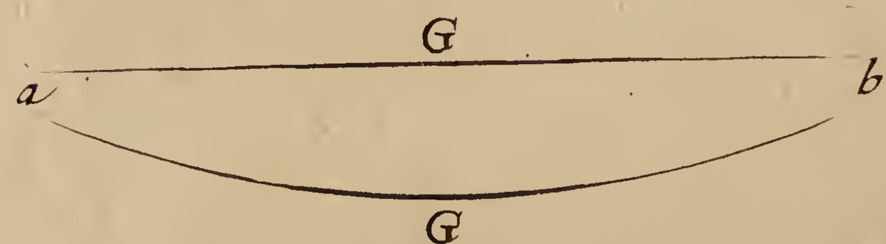

1re Par.
Pl. 2
B
C
D
O
P

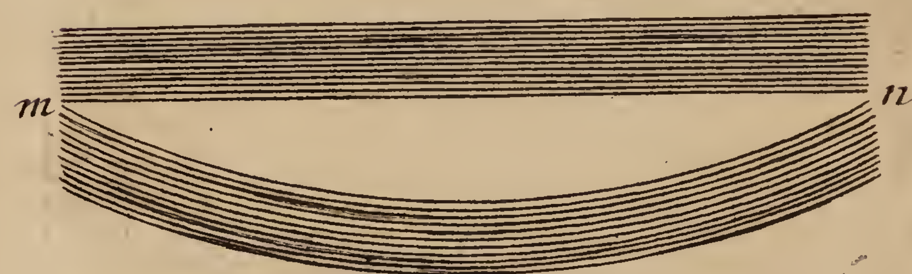

Ire Partie
Fig. dehaut
Pl. 3
Pointes
pierre a aiguiser
A
Eschopes
Fig. dembas

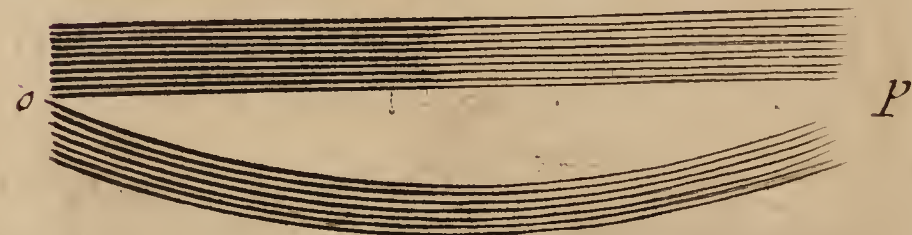
pour auec les points, & les traits gros et delies
suiuant les Occasions

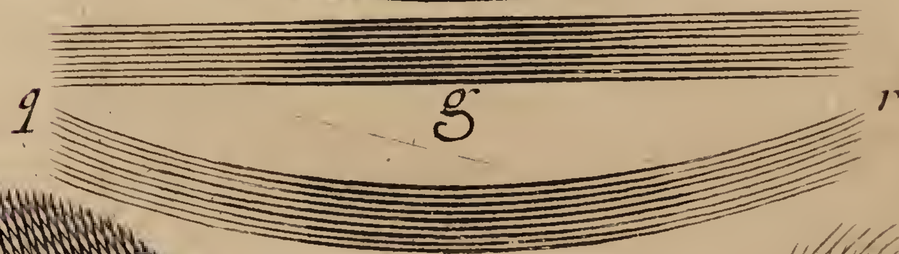








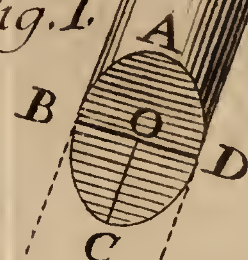




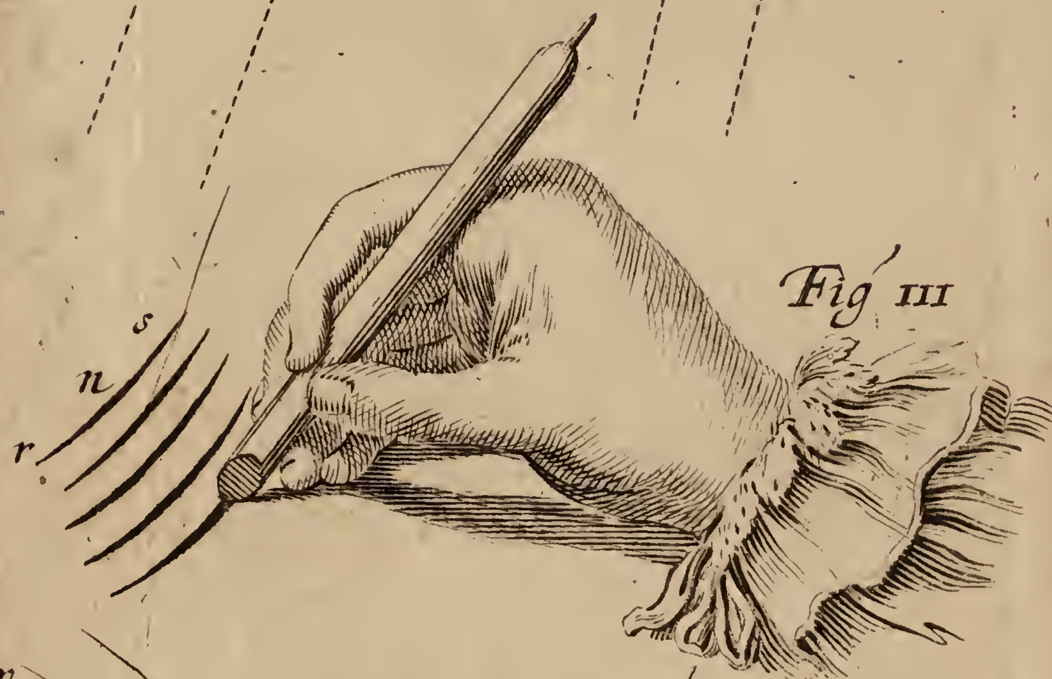


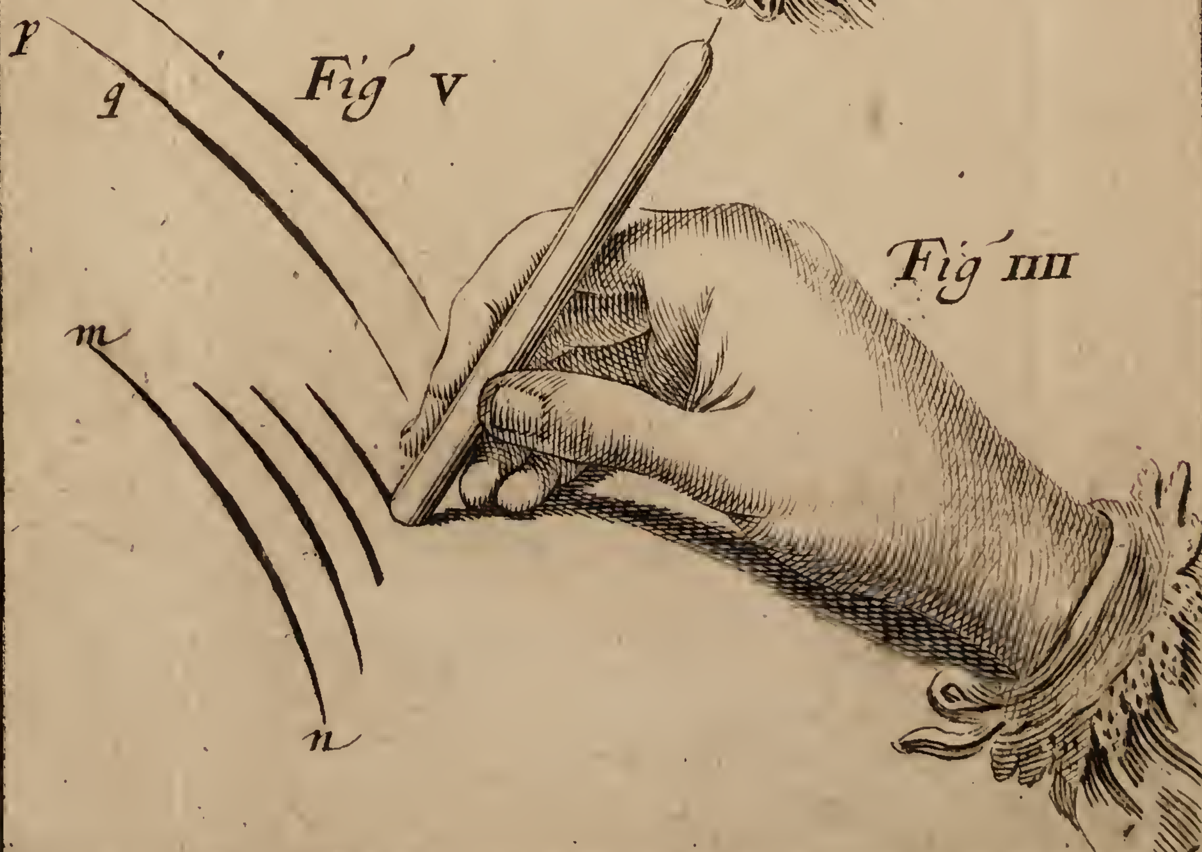
Ier. Partie. Pl. 5

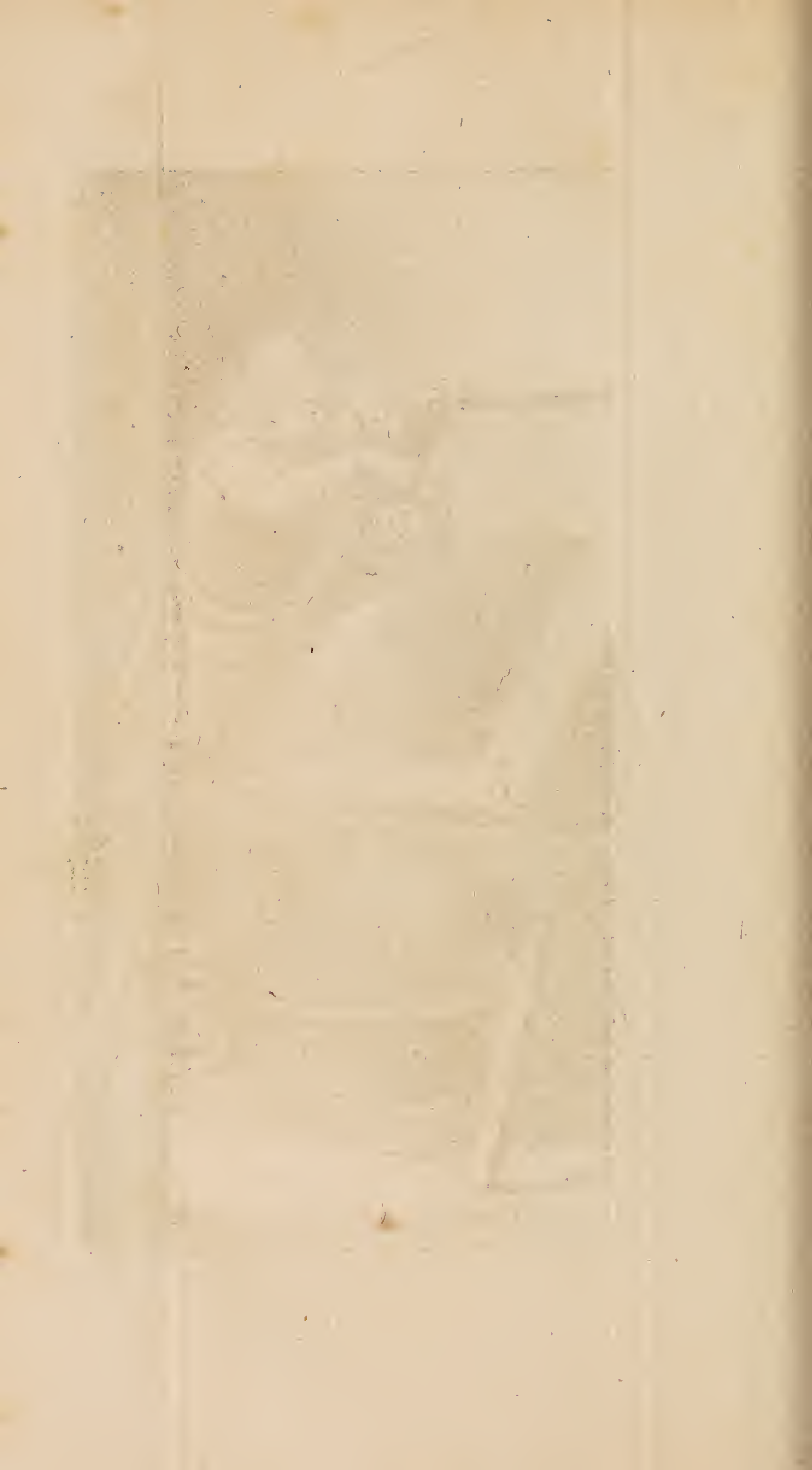
Fig. II













Maniere de jetter leaue forte sur la Planche

fig. denhaut

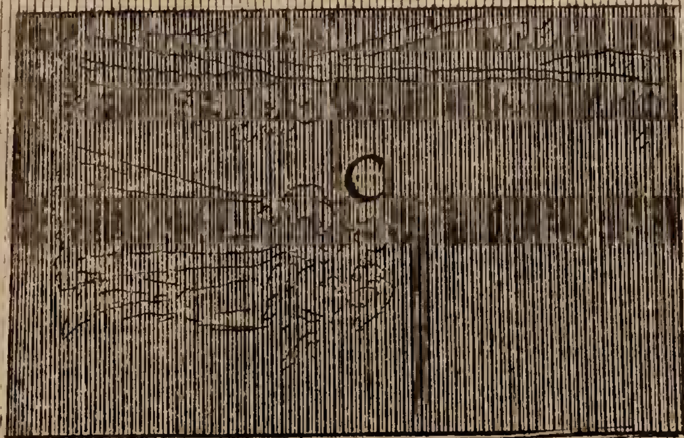




fig. denbas



Iᵉʳ Par.
Pl. 8
a
b
c
d
A
B
C
D
E
F
O
1
2
3
4
m
m
m
n
n
n
o
o
o
p


F. Ertinger fc



MANIERE DE GRAVER A L'EAU FORTE ET AU BURIN.

****

SECONDE PARTIE.

De la gravûre au vernis mol.

I. *Compoſition du vernis mol, ſuivant M. Boſſe.*

PRENEZ une once & demie de cire vierge bien blanche & nette.

Une once de maſtic en larmes bien net & pur.

Une demie once de ſpalt calciné.

Broyez bien menu le maſtic & le ſpalt ; faites fondre au feu votre cire dans un pot de terre bien plombé ou verni par dedans. Quand elle ſera entièrement fondue & bien chaude, vous la ſaupoudrerez dudit maſtic peu à peu, afin qu'il ſe fonde & ſe lie mieux avec elle, en le remuant de tems en tems avec un petit bâton.

Enſuite, vous ſaupoudrerez ce mélange avec le ſpalt comme vous avez fait la cire avec le maſtic, en remuant encore le tout ſur le feu juſqu'à ce que le ſpalt ſoit bien fondu & mêlé avec le reſte, c'eſt-à-dire, environ la moitié d'un demi quart-d'heure : puis vous l'ôterez du feu, & le laiſſerez réfroidir ; alors ayant mis de l'eau claire & nette dans un plat, vous y verſerez le vernis, & vous le pétrirez avec vos mains dans cette eau & en formerez un rouleau d'environ un pouce de diamétre, ou vous en ferez de petites boules, que vous envelopperez dans du taffetas, pour ſervir comme on le dira ci-après.

Il faut en hyver y mettre un peu plus de cire, à cauſe qu'il ſeroit trop ſec, la doſe ci-deſſus étant plus convenable pour l'été.

II. *Vernis blanc de Rimbrant.*

Prenez une once de cire vierge,
Une demie once de maſtic,
Une demie once de ſpalt calciné, ou d'ambre.

Broyez ſéparément le maſtic & le ſpalt dans un mortier : ayez un pot neuf de terre verniſſée, mettez-y la cire & faites-la fondre ſur le feu, après quoi vous y verſerez petit à petit le maſtic & le ſpalt, remuant toujours juſqu'à ce que le tout ſoit bien mêlé. Enſuite vous le renverſerez dans de l'eau

claire, & en ferez une boule, que vous conserverez pour vous en servir dans l'occasion.

Vous aurez surtout attention à deux choses. 1°. De ne point trop chauffer la planche quand vous mettrez le vernis dessus. 2°. De coucher ce premier vernis le moins épais qu'il sera possible, afin de pouvoir ensuite y passer le vernis blanc pardessus, sans qu'il fasse une épaisseur considérable. 3°. De ne point noircir ce vernis à la fumée, comme on fait au vernis ordinaire, mais quand il sera tout-à-fait réfroidi, il faut broyer un morceau de blanc de céruse extrêmement fin, & délayer cette poudre assez claire dans de l'eau gommée, puis avec un pinceau en passer une couche fort mince & bien égale par toute la planche. C'est la manière dont Rimbrant vernissoit ses planches.

III. *Vernis mol tiré d'un manuscrit de Callot.*

Prenez un demi quarteron de cire vierge,
Un demi quarteron d'ambre, ou du meilleur spalt calciné,
Un demi quarteron de mastic, si c'est pour travailler dans l'été, parce qu'il durcit le vernis, & le préserve d'accident quand on s'appuye dessus en gravant. Si c'est pour l'hyver, vous n'y en mettrez qu'une once, ou même point du tout.
Prenez aussi une once de poix raisine,
Une once de poix commune, ou poix de cordonnier,
Une demie once de vernis, ou de thérébentine.

Ayant apprêté toutes ces matières, prenez un pot de terre neuf, & mettez-le sur le feu avec la cire vierge; quand elle sera fondue, mettez-y petit

à petit vos poix, & enſuite les poudres, remuant toujours à meſure que vous les y verſez. Lorſqu'elles ſeront ſuffiſamment fondues & mêlées enſemble, ôtez le pot du feu, & renverſez le tout dans une terrine pleine d'eau claire. Vous en ferez des boules en pétriſſant avec vos mains, que vous conſerverez dans une boëte à l'abri de la pouſſière.

IV. *Autre vernis mol traduit d'un livre anglois.*

Prenez un quarteron de cire vierge,
Un demi quarteron de ſpalt,
Une once d'ambre,
Une once de maſtic.

La préparation eſt la même que ci-deſſus : on prendra garde que le feu ne ſoit point trop ardent, car le vernis pourroit brûler. Ce vernis n'eſt bon que pour l'été, & ſeroit trop dur pour l'hyver.

V. *Excellent vernis mol dont pluſieurs graveurs de Paris ſe ſervent préſentement.*

Prenez une once de cire vierge,
Une once de ſpalt, ou poix grecque,
Une demie once de poix noire,
Un quart d'once de poix de Bourgogne :

Il faut broyer le ſpalt dans un mortier, faire fondre la cire ſur un feu doux dans un poëlon de terre verniſſée, & y mettre enſuite les autres ingrédiens peu à peu, en remuant à meſure avec un petit bâton juſqu'à ce que le tout ſoit fondu & bien incorporé, & ayant bien attention de ne point le laiſſer brûler. Après cela, on jettera tout ce mêlange dans une terrine pleine d'eau fraîche, on la

pétrira avec les mains pour en former de petites boules, qu'on enveloppera de taffetas fort & neuf, qui ſerviront comme on dira ci-après.

VI. *Vernis de M. T.*

Prenez deux onces & demie de cire vierge,
Trois onces de poix de Bourgogne,
Demie once de poix raiſine,
Deux onces de ſpalt,
Pour un ſol de thérébentine.

Ce vernis eſt très-bon, & éprouvé. La préparation eſt la même que celles que nous avons déja décrites.

VII. *Autre vernis mol.*

Prenez deux onces de cire vierge,
Deux onces de ſpalt calciné,
Demie once de poix noire,
Demie once de poix de Bourgogne;

Pour l'été, on y ajoutera une demie once de colofone, poix raiſine, ou arcanſon; en hyver, il n'en faut point mettre du tout.

Il faut faire fondre la cire & les poix dans un pot de terre neuf bien plombé, enſuite y mettre peu à peu le ſpalt broyé, & toujours remuer, juſqu'à ce que le tout ſoit bien lié enſemble. On le jettera dans de l'eau tiéde bien nette, & on le pétrira avec les mains pour le mieux mêler. On prendra garde de ne pas avoir les mains ſuantes, car cela gâteroit le vernis.

On aura attention à choiſir la poix de Bourgogne bien nettoyée, & à tourner bien vite pour remuer les drogues en y mêlant le ſpalt. Après qu'elles

auront mitonné ſur le feu pendant un quart d'heure, il faut y mettre la colofone ou arcanſon, & toujours remuer avec un bâton. Pour voir ſi le vernis eſt aſſez cuit, il faut en enlever avec le bâton, & prendre garde s'il file bien. Alors on le laiſſera un peu réfroidir, puis on le jettera dans l'eau tiéde comme on vient de dire, pour le pétrir & en faire des boules.

VIII. *Vernis mol d'un très-habile graveur moderne.*

Faites fondre dans un vaſe neuf de terre vernie, deux onces de cire vierge, demie once de poix noire, & demie once de poix de Bourgogne. Il faut y ajouter peu à peu deux onces de ſpalt, que l'on aura réduit en poudre très-fine.

Laiſſez cuire le tout, jusqu'à ce qu'en ayant fait tomber une goutte ſur une aſſiette, cette goutte étant bien réfroidie puiſſe ſe rompre en la pliant trois ou quatre fois entre les doigts. Alors le vernis eſt aſſez cuit, il faut le retirer du feu, le laiſſer un peu réfroidir, puis le verſer dans de l'eau tiéde afin de pouvoir le manier facilement, & en faire de petites boules que l'on enveloppera dans du taffetas neuf, pour l'uſage.

Il faut obſerver, 1°. que le feu ne ſoit point trop violent, de crainte que les ingrédiens ne brûlent, il ſuffit qu'il produiſe un petit friſſonnement: 2°. que pendant que l'on met le ſpalt, & même après l'y avoir mis, il faut remuer continuellement les drogues avec une ſpatule: 3°. que l'eau dans laquelle on verſera cette compoſition ſoit à peu près du même dégré de chaleur que les drogues même, afin d'éviter un certain pétillement qui arrive lorſqu'elle eſt trop froide.

Le vernis doit être plus dur en été qu'en hyver, & il le sera si on le laisse cuire davantage, ou si l'on y met une plus forte dose de spalt, ou un peu de poix raisine. L'expérience ci-dessus de la goutte réfroidie déterminera le dégré de dureté ou de molesse convenable au tems où l'on s'en doit servir.

Manière d'appliquer le vernis mol sur la planche.

VOTRE planche étant bien polie & ayant passé le brunissoir partout, comme on l'a dit à la page 12, après avoir dégraissé le cuivre avec de la craye ou blanc d'Espagne, vous prendrez du vernis mol bien enveloppé d'un taffetas neuf, qui ne soit ni gras ni sale : il faut qu'il soit bon & fort, de crainte qu'il n'ait quelque endroit foible ou usé qui laisseroit sortir le vernis avec trop d'abondance. Vous mettrez ensuite votre planche sur un réchaud dans lequel il y ait un feu médiocre, observant que pour tenir la planche sans se brûler on se sert d'un petit étau, & quelquefois de deux, ou même de quatre (comme on le verra ci-après) quand la planche est grande. On les attache sur le bord en quelqu'endroit où il ne doit point y avoir de gravûre : on laisse la planche sur le feu jusqu'à ce qu'elle soit assez chaude pour qu'en appuyant le vernis dessus il puisse se fondre & passer au travers de son enveloppe ; alors vous prendrez votre vernis ainsi enveloppé & en frotterez la planche tandis qu'elle est chaude en le conduisant légèrement d'un bout à l'autre en ligne droite, vous en ferez plusieurs bandes parallèles, jusqu'à ce que votre planche en

ſoit médiocrement couverte partout. Après cela vous aurez un eſpèce de tampon, fait avec du coton enveloppé de taffetas neuf, avec lequel on tappe légèrement ſur toute la planche tandis que le vernis eſt encore coulant. Pour l'unir encore mieux, & lui donner un grain plus fin, on retire un inſtant la planche du feu & l'on continue de tapper partout avec le tampon, pendant qu'il prend un peu plus de conſiſtance en ſe réfroidiſſant. Il ne faut pourtant pas trop laiſſer réfroidir le vernis, car alors le tampon l'enleveroit de deſſus la planche. On réchauffe enſuite le cuivre, afin que le vernis ſoit coulant quand on voudra le noircir, prenant bien garde qu'il ne vienne à brûler, ce que l'on apperçoit aiſément quand on voit qu'il fume, ou qu'il ſe met en petits grumeaux qui reſſemblent à des ordures.

Manière de noircir le vernis mol.

QUAND vous aurez ainſi étendu uniment & délicatement le vernis ſur votre planche, vous le noircirez avec un bout de flambeau ou de la groſſe bougie jaune qui jette beaucoup de fumée; on la met en deux ou en quatre pour faire une plus groſſe flamme, afin d'aller plus vîte, & de ne pas laiſſer réfroidir le vernis, ſi cela ſe peut, tandis qu'on le noircit. Pour plus grande commodité, après avoir enfoncé dans le plafond ou plancher de la chambre un fort crampon, on y paſſe quatre bouts de corde d'égale longueur, au bout deſquelles on attache quatre anneaux de fer d'environ trois pouces de diametre; on paſſe les quatre étaux qui tiennent

aux quatre coins du cuivre dans ces quatre anneaux, & le cuivre se trouvant ainsi suspendu en l'air, le côté verni en dessous, on peut alors le noircir à son aise. Ceci est seulement pour les grandes planches que l'on auroit beaucoup de peine à soutenir long-tems, sans cette invention. On prendra garde de ne pas approcher de trop près la bougie en la passant sous la planche, de peur que le lumignon ne vienne à toucher le vernis, ce qui le saliroit & lui feroit des rayes. Si l'on s'apperçoit que le noir de la fumée n'a point pénétré le vernis, il faut remettre un peu la planche sur le réchaud, & on verra alors, à mesure que la planche s'échauffera, le vernis se fondre & s'incorporer avec le noir qui paroissoit dessus, de façon qu'il le pénétrera partout également.

On doit surtout être soigneux dans ces opérations d'avoir toujours un feu modéré & de remuer souvent la planche & la changer de place, afin que le vernis fonde partout avec égalité, & qu'il ne brûle pas. Il faut aussi bien prendre garde qu'il n'aille pendant tout ce tems, & jusqu'à ce que la planche soit entièrement réfroidie, aucune ordure, flaméche ni poussière sur votre vernis, car elles s'y attacheroient, & gâteroient votre ouvrage.

De la façon de calquer son trait sur le vernis.

IL y a plusieurs façons de calquer son trait sur le vernis. Si c'est un tableau ou dessein qu'on veuille graver de la même grandeur & de même sens sur le cuivre, de façon que l'estampe vienne à rebours ou à contre-sens du dessein, on attache dessus

un papier fin verni avec du vernis de Venise bien sec & transparent, on marque sur ce papier les traits de l'original qu'on voit au travers, avec un crayon de sanguine, & l'on calque ensuite ces mêmes traits sur la planche vernie en mettant entre deux un papier blanc dont le côté qui regarde le cuivre est rougi avec de la sanguine, de sorte qu'en passant une pointe à calquer sur tous ces traits, ils se marquent à mesure en rouge sur le vernis. Cela se pratique de même qu'au vernis dur, excepté qu'il ne faut pas tant appuyer, parce que cela feroit attacher le papier rougi en vernis, & pourroit le gâter. On peut aussi frotter ce papier avec de la mine de plomb au-lieu de sanguine, & les traits qu'elle fera sur le vernis paroîtront blancs.

Manière de contr'épreuver le trait sur le cuivre verni.

APRÉS avoir pris le trait en papier verni comme nous venons de le dire, avec de la sanguine très-tendre, ou bien avec une encre rouge faite de la sanguine délayée dans de l'eau, on prend un papier blanc de même grandeur que le trait & trempé de la veille comme pour imprimer une estampe, & l'on mouille ce trait par derrière avec une éponge un peu humectée, prenant garde qu'il n'aille point d'eau sur le côté dessiné, ce qui empêcheroit le crayon de contr'épreuver. Le trait étant ainsi humecté, l'on prend un cuivre au moins aussi grand que ce trait, afin qu'en le posant dessus, le papier ne déborde pas. On place ce cuivre à plat sur la table de la presse & l'on a soin de le couvrir d'un

papier propre & humecté pour empêcher qu'il ne salisse le trait. On pose ensuite ce trait sur le cuivre de façon que le côté dessiné soit dessus, & on le couvre du papier blanc qu'on a préparé pour en recevoir la contr'épreuve, & ayant mis par dessus quelques maculatures ou feuilles de papier gris aussi humectées, on pose doucement sur le tout plusieurs langes (comme on le verra par la suite en parlant de la façon d'imprimer) & on le fait passer sous la presse suffisamment chargée: on peut même passer & repasser le tout à plusieurs fois de suite pour que la contr'épreuve en soit plus forte: cela fait, en découvrant votre trait, vous verrez qu'il a marqué sur le papier blanc. Vous repasserez tout de suite sur le cuivre verni ce papier fraîchement décalqué, sans lui donner le tems de sécher, car il ne pourroit plus contr'épreuver. La presse doit alors être bien serrée, & il faut la tourner lentement & bien également, afin que le crayon marque mieux sur le vernis: on ne passe la planche qu'une fois de peur que les traits ne se doublent; enfin cette opération faite, vous trouverez votre trait contr'épreuvé sur le cuivre du même sens qu'il étoit dessiné sur le trait & que le tableau original, mais avec beaucoup plus d'esprit qu'on ne pourroit faire en calquant à la pointe.

Pour placer bien juste sur son cuivre le papier contr'épreuvé, on doit avoir eu soin de marquer auparavant sur son trait avec des lignes fortes & faciles à décalquer, les quatre milieux des quatre côtés du trait dessiné, ce qui se fait en tirant au travers de ce trait deux lignes qui s'entre coupent à angles droits sur la hauteur & sur la largeur. On marquera en même tems sur le bord du cuivre verni avec un trait de pointe les quatre milieux des

quatre côtés ; ceux qui ſont ſur le trait ayant contr'épreuvé ſur le papier blanc avec le reſte du deſſein, on les perce avec une épingle, afin qu'en plaçant ce papier enſuite ſur le cuivre, on puiſſe voir par derrière où ſont ces milieux & les mettre vis-à-vis de ceux qu'on a marqué ſur cette planche. On attache cette contr'épreuve ſur les bords du cuivre avec très-peu de cire, de peur qu'en s'écraſant ſous la preſſe, elle ne s'étende ſur des endroits qui doivent être gravés.

Quand on veut graver plus en petit que l'original, on trace légèrement avec un crayon ſur tout le tableau ou deſſein certain nombre de carreaux, & l'on en met le même nombre ſur ſon papier, les faiſant plus petits à proportion que l'on veut réduire ſon original. Enſuite, l'on deſſine ſon trait à vûe d'œil, prenant garde de placer chaque partie de l'original dans le carreau qui lui répond ſur votre papier. C'eſt ce qu'on appelle *réduire aux carreaux*.

M. Langlois, faiſeur d'inſtrumens de mathématiques, célébre par ſa grande capacité, a inventé ou perfectionné une eſpèce de machine extrêmement commode pour réduire les deſſeins de grand en petit, ou de petit en grand, & pour les copier ſans ſçavoir deſſiner. Cet inſtrument s'appelle *le ſinge*, à cauſe de la propriété qu'il a d'imiter toutes ſortes de tableaux & deſſeins ; ceux qui ne ſçavent pas beaucoup deſſiner ſe ſerviront avec ſuccès de cet inſtrument.

On peut auſſi avoir recours au livre intitulé *les régles du deſſein & du lavis*, où l'on trouvera pluſieurs inventions pour copier ou réduire des deſſeins, & beaucoup de détails ſur le deſſein, les crayons & les couleurs, qui ne ſeront point inu-

tiles aux Artistes. On en vient de faire une nouvelle édition augmentée considérablement, qui se vend chez le même Libraire qui a imprimé celui-ci.

S'il est nécessaire que l'estampe vienne du même sens que le tableau ou dessein original, ce qu'on est obligé de faire quand il y a des actions qui doivent se faire de la main droite & qui viendroient à gauche sur l'estampe, si l'on gravoit sur le cuivre du même sens que l'original, alors il faut contr'épreuver tout de suite son trait sur le cuivre sans le faire d'abord décalquer sur un papier blanc, comme on l'a dit ci-dessus, & l'on peut en ce cas dessiner ce trait avec de la mine de plomb qui marquera assez sur le vernis, mais qui ne le feroit pas si bien sur le papier, & qui d'ailleurs ne pourroit contr'épreuver deux fois. De cette façon l'estampe viendra du même sens que le tableau, mais on est obligé alors de graver au miroir, comme nous l'expliquerons ci-après. Si l'on veut faire le même en calquant son trait sur la planche sans être obligé de la contr'épreuver, il faut le dessiner sur du papier verni & retourner ce papier de façon que le côté dessiné regarde la planche, & ayant mis entre deux, comme ci-dessus, un papier rougi par derrière avec de la sanguine, on calque son trait ainsi retourné dans un sens contraire, afin qu'il vienne du bon sens sur l'estampe.

Pour graver au miroir, quand le trait est décalqué sur le cuivre dans le sens opposé à l'original, il faut présenter le tableau ou dessein devant un miroir, & le placer entre vous & le miroir de façon qu'il vous tourne le dos, & qu'il regarde la glace, alors vous l'y verrez du même sens qu'il est marqué sur le cuivre. Au surplus, ceci ne se pratique que quand on grave du petit, car cela deviendroit

trop incommode quand il s'agit de quelque tableau ou deſſein un peu grand.

De quelque façon qu'on s'y ſoit pris, d'abord que le trait eſt marqué ſur le vernis, il faut le *refondre* pour empêcher que ce trait ne s'efface. Cela ſe fait en chauffant ſa planche avec du papier que l'on brûle deſſous, & remuant de tems en tems le cuivre pour qu'il ne chauffe pas plus en un endroit qu'en l'autre, & que le vernis ne brûle point. Quand on le voit fondu également partout on retire la planche; & on la laiſſe refroidir.

On travaille ſur le vernis mol avec les mêmes pointes dont j'ai parlé ci-devant à l'occaſion du vernis dur, à la réſerve des pointes en échope dont pluſieurs qui gravent au vernis mol ne peuvent ſe ſervir; quoiqu'elles ſoient cependant très-commodes, principalement pour graver de l'architecture. On laiſſe au choix des graveurs de s'en ſervir ou non, ſuivant ce qu'ils trouveront leur être plus commode.

Remarques ſur les pointes & échopes.

CE que M. Boſſe a dit ci-devant page 20 à l'occaſion des pointes qui ſervent à graver au vernis dur, demande un peu d'explication. Quoiqu'on pourroit ſe ſervir, comme il le dit, d'aiguilles à coudre, les meilleures ſont faites avec des bouts de burin uſés que le coutelier accommode pour cet uſage, il faut du moins ſe ſervir de ces groſſes quand on grave quelque choſe de grand. Les quincailliers en vendent de toutes faites, auſſi bien que des manches pour s'en ſervir. Ces man-

ches ſont de petits bâtons tournés garnis par le bout de longues viroles de cuivre creuſes, qu'on emplit de cire d'Eſpagne fondue, & l'on y fait entrer les aiguilles pendant qu'elle eſt encore chaude. Quand à force de s'en ſervir elles ſont devenues trop courtes, il n'y a qu'à chauffer la virole juſqu'à ce que la cire s'amoliſſe; & en retirant les pointes, on les allongera comme on voudra. Il faut en avoir pluſieurs de trois ou quatre groſſeurs différentes, qui iront en groſſiſſant juſqu'à l'échope qui ſera la plus groſſe. On leur aiguiſe d'abord la pointe longue & également fine à tous, l'on uſe enſuite par le bout celles que l'on veut faire un peu plus groſſes, & l'on y fait une pointe plus ou moins courte ſuivant l'inclinaiſon avec laquelle on tient le manche en les aiguiſant, & ſelon qu'on veut les rendre plus ou moins groſſes. Par ce moyen, elles mordront toutes un peu dans le cuivre, & ne vous empêcheront pas par leur groſſeur de bien voir l'endroit où vous les placés, ce qui eſt de conſéquence, ſurtout quand on grave du petit. Comme il eſt difficile de leur faire une pointe parfaitement ronde, on a imaginé de faire au bout de la pierre à aiguiſer une eſpèce de petit canal dans lequel on les aiguiſe en allant & venant le long de ce canal, & en tournant en même tems le manche entre ſes doigts.

L'uſage de l'échope au vernis mol eſt fort bon pour les choſes qui doivent être gravées d'une manière brute, comme les terreins, troncs d'arbres, murailles, &c. qui demandent de la force avec un travail grignoté, comme nous le dirons ci-après. On remarquera ici que quoique cet outil ne ſemble propre qu'à faire de gros traits, on peut néamoins s'en ſervir auſſi pour faire les traits plus fins & déliés, en le tenant ſur le côté où il eſt le plus étroit:

& si l'on avoit bien la pratique de l'échope, on pourroit facilement préparer entièrement à l'eau forte une planche, en la tournant plus ou moins, suivant la grosseur des traits qu'on voudroit faire.

On doit avoir beaucoup d'attention à conserver le vernis mol sur la planche, car il est fort facile à froisser & à rayer pour peu qu'on le frotte ou qu'on le touche avec quelque chose de dur. Il y a plusieurs façons de le conserver. On peut, par exemple, avoir une espèce de pupître sur lequel on pose sa planche, attacher deux tasseaux sur les bords du pupître des deux côtés de la planche, & mettre en travers plusieurs ais minces & étroits dont les deux bouts posent sur ces tasseaux, & sur lesquels on s'appuye pour travailler. On peut couvrir de cette manière toute sa planche, & ne découvrir que l'endroit où l'on veut graver, à mesure qu'il en est besoin.

Il y en a d'autres qui travaillent en dressant leur planche sur une espèce de chevalet, à la façon des peintres. J'approuverois assez cette manière, mais peu de personnes pourroient s'y accoutumer. Pour moi je mets sur ma table dressée en pupître une feuille de papier propre, blanc ou gris, il n'importe; je pose ma planche dessus, puis j'ai un linge ou serviette sans ourlet, de toile ouvrée ou damassée, & qui ait déja bien servie, afin qu'elle soit plus mollette, je la plie en trois ou quatre doubles, & je la pose ainsi pliée bien uniment sur mon vernis; ce linge sert à poser ma main en travaillant, comme les feuilles de papier pour le vernis dur: cette manière est fort commode: on peut, au lieu de linge, se servir d'une peau de mouton passée en huile, & mettre le côté le plus doux sur le vernis. Quand on quitte le travail, on recouvre toute la planche avec cette

cette peau, pour empêcher les ordures de salir la planche, & la préserver d'accidens. Ce qu'il y a de plus à craindre, est de s'appuyer trop dessus; à cause des boutons qui se trouvent aux manches de la veste ou de la chemise qui peuvent en s'appuyant froisser & gâter le vernis; c'est pourquoi ceux qui travailleront de cette façon ne feront pas mal de ne point avoir de boutons à leur manche, ou du moins d'y prendre garde.

S'il arrivoit que le vernis se fût rayé par accident en quelque endroit de la planche, il faut prendre du vernis de Venise, vulgairement appellé vernis de peintre, avec un petit pinceau, & le délayer avec un peu de noir de fumée, & de cette mixtion en couvrir les rayes, écorchures, ou faux traits que l'on pourroit avoir fait. Cette invention, qui étoit inconnue à M. Bosse, est extrêmement utile, parce que l'on peut graver par-dessus, & que l'eau forte y mord aussi nettement que dans le reste de la planche. C'est pourquoi s'il arrivoit qu'on eût fait quelque faute, ou rangé des tailles ou hachures dans un sens qui ne plaise plus, on peut les couvrir avec ce vernis ou mixtion, & lorsqu'il est séché, regraver par-dessus: ce qu'on pourroit réitérer plusieurs fois au même endroit. Il ne faut pas que ce vernis soit trop vieux, parce qu'en vieillissant il s'épaissit trop & ne couvre pas si uniment ce qu'on veut effacer. Quand on vient de couvrir avec ce vernis quelque endroit de la planche, on doit prendre garde de ne point appuyer dessus le linge ou la peau qu'on a sous sa main en gravant, jusqu'à ce que le vernis soit bien sec, de crainte qu'il ne s'enleve, ou bien qu'il ne s'y attache quelque poil qui empêcheroit qu'on puisse y regraver proprement.

Surtout soyez soigneux qu'il n'aille aucune ordu-

re ſur votre vernis, & lorſqu'en gravant, vous emporterez du vernis & du cuivre, il faut avoir ſoin de l'ôter avec un gros pinceau de poil de gris, en épouſſetant avec légèrement deſſus la planche, & ſouvenez-vous qu'il y a beaucoup plus d'attention à avoir pour conſerver le vernis mol, qu'au vernis dur. C'eſt ce qui l'avoit fait abandonner à M. Boſſe, principalement aux ouvrages de longue haleine; outre cela, il eſt bien plus facile de faire des hachures tournantes hardiment pouſſées ſur le vernis dur, que ſur le mol: parce que la dureté du vernis tient la pointe comme engagée, ce qui fait faire les traits plus franchement tranchés & mieux imitans la fermeté & netteté du burin. De plus, vous avez toujours à craindre que quelqu'un ne vienne à toucher à votre planche, à moins qu'il ne ſoit au fait, ou qu'il ne tombe deſſus de l'huile, du ſuif, beure, ou autre choſe graſſe, car il n'y auroit point de remede: au lieu qu'au vernis dur le linge & de la mie de pain en viennent à bout dans une néceſſité.

Si le vernis s'écaille en travaillant, c'eſt-à-dire, s'il ne ſe coupe pas proprement, & s'il laiſſe échapper quelques petits éclats, comme cela arrive dans l'hyver, c'eſt une marque qu'il eſt trop ſec. Alors il faut couvrir ces éclats avec du vernis de Veniſe & du noir de fumée, comme on vient de le dire, & mettre entre la table & l'ais ſur lequel eſt poſée la planche que l'on grave, un petit feu de cendres chaudes, pour l'entretenir plus mollet & plus liant.

A l'égard de ceux qui travaillent ſur le vernis mol la planche étant poſée ſur un chevalet, ils ne courent pas tant de riſque de le froiſſer, & ne ſont pas obligés d'épouſſeter ſi ſouvent leur planche, parce que la planche étant preſque d'à-plomb, les petits éclats du vernis que l'on enleve en gravant,

tombent d'eux-mêmes en bas. Ce chevalet eſt le même que ceux dont les peintres ſe ſervent, la différence eſt que celui ci tient un pinceau, au-lieu que le graveur tient une pointe : il faut ſeulement que le graveur ait ſoin d'arrêter ſa planche bien ferme, principalement lorſqu'il eſt obligé d'appuyer fort pour faire de gros traits. On dit que c'eſt de cette manière que Callot travailloit ſur le vernis dur, afin que ſa ſanté en fût moins altérée, croyant que d'être un peu panché, cela lui étoit nuiſible.

Principes de la gravûre à l'eau forte, néceſſaires à ceux qui veulent ſe perfectionner dans cet art.

APRÈS tous les préparatifs que le ſieur Boſſe vient de détailler ſur la manière de graver au vernis dur & au vernis mol, qui eſt préſentement le plus en uſage, il ne ſera pas hors de propos d'y ajouter une eſpèce de théorie qui puiſſe faciliter aux commençans les moyens de ſe perfectionner dans cet art. C'eſt ce qui nous a engagé à joindre ici quelques principes néceſſaires à ceux qui deſirent faire leur talent principal de la gravûre, & apprendre à préparer une eau forte avec goût & de façon qu'elle ſe puiſſe aiſément retoucher au burin : ceux qui ne ſont point à portée d'avoir facilement de bons maîtres trouveront ici de quoi y ſuppléer, & ceux qui en ont, liront avec fruit cet ouvrage qui leur remettra devant les yeux les leçons qu'on leur aura données, & qui s'échappent aiſément de la mémoire. A l'égard de ceux qui gravent pour leur

plaisir & qui veulent laisser leurs planches dans l'état où l'eau forte les met, quoiqu'il semble qu'ils puissent graver avec plus de licence, ils y trouveront néanmoins des régles générales qu'il leur est essentiel de sçavoir, & dont il est bon de ne se point écarter.

Nous supposons que la planche est toute préparée & que l'on a eu soin de calquer son trait sur le vernis, & d'y marquer aussi la terminaison des ombres & des demi-teintes: il ne faut pas négliger de faire ce calque soi-même, afin qu'il soit le plus correct qu'il est possible. Car quoiqu'il soit facile de le corriger en gravant, il vaut beaucoup mieux en être sûr, pour ne point avoir à tâtonner: d'ailleurs n'échappe-t'il pas assez de fautes involontaires malgré les soins que l'on prend, sans s'exposer encore à en faire par sa négligence?

La gravûre differe du dessein, en ce que dans celui-ci on commence par préparer des ombres douces, & frapper ensuite les touches par-dessus: au lieu que dans la gravûre on met les touches d'abord, après quoi on les accompagne d'ombres, parce qu'on ne rentre point les tailles au vernis mol, qui n'a point assez de résistance pour assurer la pointe & faire ensorte qu'elle ne s'écarte point du trait déja fait. Il n'est point nécessaire de dessiner par tout à la pointe le trait de ce qu'on veut graver avant que de l'ombrer, parce qu'il pourroit se trouver dans la suite de l'ouvrage qu'on auroit tracé des endroits où il n'étoit pas à propos de le faire; on peut donc tracer par petites parties à mesure qu'il en est besoin pour y placer les ombres en marquant les principales touches, & ensuite dessiner le côté du jour avec une pointe très-fine, ou même avec de petits points, si ce sont des chairs, ne formant de traits

que dans les endroits qui doivent être un peu plus reſſentis. Il faut auſſi accompagner ces traits, ſoit de quelques points ſi c'eſt de la chair, ſoit de quelques tailles ou hachures ſi ce ſont des draperies, afin qu'ils ne ſoient point maigres & ſecs étant tout ſeuls. La gravure n'eſt déja que trop ſéche par elle même à cauſe de la néceſſité où l'on eſt de laiſſer du blanc entre les tailles : c'eſt pourquoi il faut toujours avoir dans l'eſprit de chercher la manière la plus graſſe qu'il eſt poſſible. Comme on ne peut pas faire un trait gras & épais qui ne ſoit en même tems très-noir, pour imiter le moëlleux du pinceau ou crayon qui les fait larges & néanmoins tendres, on eſt obligé de ſe ſervir de pluſieurs traits légers l'un à côté de l'autre, ou de points tendres pour accompagner ce qui eſt tracé d'une petite épaiſſeur d'ombre qui l'adouciſſe. Il faut obſerver la même choſe dans les touches des ombres, & avoir ſoin que les tailles du milieu d'une touche ſoient plus appuyées que celles des extrémités ; on gravera enſuite les ombres par des hachures rangées avec égalité.

La gravûre pouvant être regardée comme une façon de peindre ou deſſiner avec des hachures, la meilleure manière & la plus naturelle de prendre ſes tailles eſt d'imiter la touche du pinceau, ſi c'eſt un tableau que l'on copie : or il n'y a guères de tableau qui ſoit fait avec art, où l'on ne découvre le maniement du pinceau. Si c'eſt un deſſein, il faut les prendre du ſens dont on hacheroit ſi on le copioit au crayon. Ceci eſt ſeulement pour la première taille : à l'égard de la ſeconde, il faut la paſſer par deſſus de manière qu'elle aſſure bien les formes conjointement avec la première, & par ſon ſecours fortifier les ombres & en arrêter les bords d'une manière un peu méplate, c'eſt-à-dire, un peu tran-

chée & ſans adouciſſement. Il ne faut point la continuer dans les reflets, lorſqu'ils ſont tendres, mais les laiſſer un peu plus clairs qu'ils ne doivent être lorſque la planche ſera finie, réſervant au burin qui doit terminer l'ouvrage, le ſoin d'allonger cette taille pour aſſourdir les reflets, & leur ôter le tranſparent qui les rendroit trop ſemblables aux ouvrages qui ſont dans les lumières. Si l'ombre étoit très-forte & le reflet auſſi, alors il faudroit la graver à deux tailles avec une groſſe pointe, & le reflet de même à deux tailles, mais avec une pointe plus fine.

Des premières, ſecondes, & troiſiémes tailles.

ON doit obſerver de faire la première taille forte, nourrie & ſerrée, la ſeconde un peu plus déliée & plus écartée, & la troiſiéme encore plus fine plus large, ou écartée, ce qui peut ſe faire avec la même pointe en appuyant plus ou moins, ou bien en changeant de pointes de différentes groſſeurs, ſi la partie que l'on grave doit être d'un ouvrage pur & d'une belle couleur. Lorſque les doubles ou triples tailles ſont à peu près d'égale groſſeur, elles produiſent une couleur matte & péſante qui n'attire point l'œil; au contraire lorſqu'elles ſont inégales entr'elles, elles font un plus beau travail, & convenable dans les parties qui reçoivent la lumière, dans les linges, étoffes précieuſes, &c. La première taille ne doit point être roide, elle eſt pour former; la ſeconde en quelque ſorte pour peindre, & interrompre la première, & la troiſiéme pour ſalir & ſacrifier certaines choſes, afin que l'ouvrage ne ſoit

point partout d'une égale beauté ; elle ſert auſſi pour empâter les ombres fortes, qui ſans cela pourroient être d'une propreté trop ſéche, mais il faut en uſer avec diſcrétion. Si la première & la ſeconde ſont quarrées, la troiſiéme doit être lozange ſur l'une des deux, & au contraire quarrée ſur l'une des deux ſi elles ſont lozanges, de façon qu'elle ſoit toujours lozange ſur l'une & quarrée ſur l'autre, cela produit un grain très-moëlleux & de fort bon goût. On ne met guères, ou même point du tout, de troiſiéme à l'eau forte, parce qu'il faut laiſſer quelque choſe à faire au burin, afin que l'eſtampe devienne d'une couleur agréable : de plus il arrive ſouvent que l'eau forte y mord trop, & la rend trop noire, c'eſt pourquoi nous ne parlerons ici que des deux premières.

Des chairs d'hommes & de femmes.

IL faut paſſer la ſeconde taille plus ou moins lozange ſur la première ſelon la nature & le caractère des choſes que l'on grave ; les chairs, par exemple, doivent être demi lozange, afin que la troiſiéme venant à les terminer, y faſſe un heureux effet, ce qu'elle ne feroit pas ſur des hachures quarrées. On ne doit pas cependant y outrer le lozange, parce que les angles où ils ſe joignent deviendroient trop noirs, l'eau forte y agiſſant plus qu'ailleurs ; cela produiroit une gravûre brute & trop ſalie, par la quantité de troiſiémes ou de points qu'il faudroit y mettre dans les carreaux pour en faire des tons unis. Car en gravant à l'eau forte, on ne doit jamais perdre de vûe la

façon dont le burin doit la terminer, & il faut prévoir dès le commencement l'effet que fera le travail qu'on a dessein d'y joindre. Au reste le plus ou moins lozange dépend du caractère des chairs que l'on a à traiter : si ce sont des chairs d'hommes musclés, & qui soient peintes d'une manière un peu frappée, il n'y a point de danger de les ébaucher par couches méplates un peu lozanges, au lieu que les chairs de femmes demandent un travail plus uni qui puisse représenter la douceur de leur peau, ce qu'un trop grand lozange interromproit. Il y a cependant d'habiles gens qui soutiennent au contraire que le lozange est moins à craindre dans les chairs délicates que dans celles qui demandent plus de couleur, ayant éprouvé, lorsqu'ils vouloient pousser des tons un peu vigoureux, que le trop grand lozange devenoit incommode. Quoi qu'il en soit, il faut y éviter surtout les hachures quarrées, qui ne sont bonnes que pour représenter le bois ou la pierre. Il est vrai qu'il se trouve d'excellens morceaux de gravûre où l'on voit beaucoup de quarré; mais cela n'empêche point que ce ne soit une mauvaise manière, & ce n'est assurément pas en cela qu'ils sont admirables, car la manière lozange est beaucoup plus moëlleuse. Les plus beaux exemples que l'on puisse en donner sont les estampes de Corneille Vischer, dont le goût de gravûre est sans contredit le meilleur que l'on puisse imiter.



Des draperies.

Les draperies doivent être gravées ſuivant les mêmes principes : il faut prendre les tailles de manière qu'elles en deſſinent bien les plis, & pour cet effet ne point ſe gêner pour continuer une taille qui avoit ſervi à bien former une choſe, lorſqu'elle n'eſt pas ſi propre à bien rendre la ſuivante ; il vaut beaucoup mieux la quitter, & en prendre une autre plus convenable, obſervant néanmoins qu'elles puiſſent ſe ſervir de ſeconde l'une à l'autre, ou du moins de troiſiéme. Si elle peut produire heureuſement une ſeconde, on peut la paſſer par-deſſus l'autre avec une pointe plus fine : ſi elle n'eſt propre qu'à une troiſiéme, alors il faut laiſſer au burin le ſoin de l'allonger & de la perdre doucement parmi les autres. Enfin il ne faut rien dans ce genre de gravûre qui ſente l'eſclavage ; cette continuation de la même taille n'eſt d'uſage que dans les ouvrages purement au burin, encore n'y eſt-elle pas fort néceſſaire. Bolſwert qui y étoit ſi habile, ne s'en eſt jamais embarraſſé. Il ne ſeroit cependant pas à propos de ſe ſervir de ſens de tailles diamétralement oppoſés dans le même morceau de draperie, lorſque les ſéparations cauſées par le jeu des plis ne ſont pas extrêmement ſenſibles, car cela pourroit faire une draperie qui paroîtroit compoſées de différentes piéces, qui n'auroient aucune liaiſon l'une avec l'autre. C'eſt même cette oppoſition de travail, jointe aux différens dégrés de couleur qu'inſpire le tableau ou deſſein original, qui ſert à détacher deux différentes draperies, & à

faire connoître qu'elles ne dépendent point l'une de l'autre. C'eſt pourquoi l'on prendra à peu près de même façon, pourvû que cela ſe puiſſe ſans contrainte, les différens ſens de tailles qui ſervent à former les plis d'une même draperie, réſervant à les prendre dans un ſens contraire lorſque le jeu des draperies fera découvrir la doublure de l'étoffe, car alors cette différence de tailles ſervira à faire diſtinguer plus facilement le deſſus ou le deſſous de ces draperies.

Les tailles doivent ſerpenter d'une façon ſouple ſuivant les ſaillies & la profondeur des plis : ce ſeroit une mauvaiſe méthode que de former avec une ſeule taille, & en paſſer enſuite une roide & ſans flexibilité par-deſſus tout, ſeulement pour faire un ton plus noir; il faut au contraire que tout le travail qu'on y met ait ſon intention & ſerve à aſſurer les formes de ce qu'on veut repréſenter, à moins que ce ne ſoit de certaines choſes qu'on voudroit laiſſer indéterminées ou indéciſes, pour faire du repos à côté de quelques autres, comme ne devant point attirer l'attention du ſpectateur. On doit éviter que les tailles qui vont ſe terminer au contour ſoit des plis, ſoit des membres, y finiſſent en faiſant avec lui un angle droit, ni même rien d'approchant, mais il faut qu'elles s'y perdent en lozange, & d'une manière qui ſerve à le rendre moins ſenſible & plus moëlleux. A l'égard des tailles qui forment les racourcis, à moins que de ſçavoir un peu de perſpective pour les bien reſſentir, on court grand riſque de les prendre ſouvent à contre-ſens.



Des demi-teintes.

APRÉS avoir arrêté fermement la fin des ombres & d'une façon un peu tranchée, on arrangera les tailles qui doivent faire les demi-teintes avec une pointe plus fine, obſervant de ne mettre que fort peu d'ouvrage, ou du moins très-tendre dans les maſſes de lumière, afin de n'en point interrompre l'effet par des travaux trop noirs ou inutiles qui ſaliroient les parties qui demandent de la pureté. Ces tailles doivent être priſes de façon qu'elles ſe lient avec une de celles des ombres, & ſi c'eſt une demi-teinte fort colorée qui demande deux hachures, quand on ne peut joindre la ſeconde avec aucune de celles de l'ombre, il eſt bon qu'elle puiſſe du moins s'y perdre, ou y ſervir de troiſiéme. Au reſte il n'eſt pas néceſſaire de ſe gêner à joindre dès l'eau forte celles qui ſont ſuſceptibles de liaiſon, on riſqueroit de ne le pas faire aſſez proprement, & les tailles ne ſe trouvant pas rapportées parfaitement juſte, feroient un ſillon plus noir qu'il ne faudroit : il vaut mieux réſerver cela pour le burin qui les unira mieux & ne les arrondira peut-être que trop.

On peut haſarder avec la pointe quelques tailles fines proche de la lumière, mais il faut qu'elles ſoient plus larges, c'eſt-à-dire, plus écartées les unes des autres, que celles des ombres. En général on doit tenir les lumières grandes & peu approchées à l'eau forte, afin de laiſſer quelque choſe à faire à la douceur du burin. Les linges & autres étoffes fines & claires ſe préparent avec une ſeule

taille, afin de pouvoir y paſſer par endroits avec le burin une ſeconde très-légère & très-déliée.

De la façon de pointiller les chairs.

LES points que l'on met à l'eau forte pour faire les demi-teintes des chairs, peuvent ſe mettre de différentes façons, qui toutes font un effet aſſez heureux quand ils ſont empâtés avec goût. On en met dans les chairs d'homme de longs au bout ou entre les tailles, ou de ronds qu'on allonge enſuite au burin, ou bien l'on ſe contente quand on retouche de les entremêler avec des longs. Dans les chairs de femme, on n'en met à l'eau forte que de ronds; les longs feroient un travail trop brut: mais afin qu'ils ne ſoient pas parfaitement ronds, ce qui feroit une régularité froide & ſans goût, on tient ſa pointe un peu couchée en les piquant. Si l'on grave de grandes figures, on ſe ſervira d'une groſſe pointe qui rendra les points plus nourris. Au reſte, les points ronds doivent être mis dès l'eau forte, cela leur donne un certain brut pittoreſque qui mêlé avec la propreté des points longs que l'on ajoute au burin, fait un meilleur effet que ne feroient ces mêmes points ronds mis ſimplement à la pointe ſéche. C'eſt pourquoi dans les belles têtes gravées purement au burin, l'on n'en voit que de longs, les ronds n'étant beaux que quand ils ſont préparés à l'eau forte. On les arrange à peu près comme les briques d'un mur, *plein ſur joint;* ſurtout il faut y garder beaucoup d'ordre; car ſoit que l'épaiſſeur du vernis trompe, ou que cela vienne de quelqu'autre cauſe, il arrive lorſque la plan-

che eſt mordue que malgré toute la régularité qu'on y avoit obſervé, ils ſont encore mal arrangés ; & ſi l'on n'avoit ſoin d'y remédier en les rentrant au burin, cela feroit une chair qui ſembleroit galeuſe. On ne doit point approcher les points à l'eau forte trop près de la lumière, mais on laiſſe de la place pour en mettre au burin, ou à la pointe ſéche, de plus tendres qui conduiſent inſenſiblement juſqu'au blanc. On met auſſi quelquefois des points longs, ou plûtôt de petits bouts de tailles extrêmement courtes, dans les draperies, lorſqu'on veut repréſenter des étoffes très-groſſières : & pour leur donner ce brut pittoreſque qui les diſtingue des autres ouvrages plus unis, on tremblotte un peu la main en conduiſant ſa taille, ce qui lui donne un grignotis qui fait fort bien, mais il faut que cela ſe faſſe ſans affectation.

On prendra bien garde, quand on gravera quelque choſe de grand, de ne point former les touches des chairs ſoit dans les têtes, les mains, ou ailleurs, avec des tailles ſi proches l'une de l'autre que l'eau forte puiſſe les faire crevaſſer, & n'en faire qu'une de pluſieurs : cela produiroit un noir aigre & poché qu'on a bien de la peine à raccommoder, c'eſt pourquoi on préparera les chairs tendrement, & on les laiſſera mordre fort peu, pour pouvoir les finir facilement & d'une manière douce & aimable avec le burin.



De la dégradation des objets.

UNE régle générale fondée sur le bon sens & la perspective, c'est de resserrer ses tailles de plus en plus, suivant la dégradation des objets; c'est-à-dire, qu'ayant gravé les figures qui sont sur le devant du tableau avec une grosse pointe & des tailles nourries & raisonnablement écartées, on gravera celles qui sont sur un plan plus éloigné & plus enfoncées dans le tableau avec une pointe moins grosse, & des tailles moins écartées les unes des autres: s'il s'en trouve encore plus loin sur un troisiéme plan, on les fera de même avec une pointe plus fine & des tailles plus serrées, & ainsi de suite jusqu'à l'horizon, & toujours suivant cette idée de dégradation. C'est ce qui fait qu'on couvre ordinairement les fonds de troisiémes & même de quatriémes, parce que cela salit le travail, & le rend par conséquent moins apparent à la vûe: de plus, en ôtant les petits blancs qui restoient entre les tailles, cela en resserre davantage le travail, & fait qu'il se tient mieux derrière. Cette façon de graver produit aussi des tons gris & sourds d'un grand repos, qui laissent mieux sortir les ouvrages larges & nourris des devants, & servent à les faire valoir, mais c'est l'affaire du burin plûtôt que de l'eau forte. On grave encore les devants avec des tailles de différentes largeurs, suivant que le cas l'exige; les étoffes fines se gravent plus près, à moins qu'on ne les destine à recevoir des entre-tailles, qui sont très propres à représenter les étoffes de soie, les eaux, les métaux & autres corps polis: les étoffes

plus épaisses se gravent plus larges ; ce qui doit être sourd & brun, plus serré que ce qui est vague, & par conséquent les ombres plus serrées que les jours. Cette attention ne doit pourtant pas paroître trop sensible, de peur que quelque chose des ouvrages du devant ne ressemble à ceux du fond.

Des lointains.

UN effet remarquable de la perspective, c'est que plus les objets paroissent éloignés, moins ils doivent être finis : c'est ce qui arrive dans la Nature quand on regarde un objet éloigné, par exemple, une figure vétuë : on n'y distingue plus que les masses générales, & l'on perd tous les détails, soit de la tête, soit des plis de vêtemens, & même leurs différentes couleurs. La gravûre, qui n'est qu'une imitation de la Nature, doit la suivre dans tous ses effets, & rendre les objets qu'elle représente de plus en plus informes à proportion de leur éloignement. C'est pourquoi l'on évitera en gravant les figures éloignées d'en dessiner les formes avec des contours bien marqués & ressentis en beaucoup d'endroits qui les détermineroient trop ; mais il faut les tracer par grandes parties & comme un croquis, & les ombrer par couches plates à peu près de la même façon qu'nn sculpteur ébauche une figure de terre. Le fameux Gerard Audran en a donné des exemples inimitables dans tous ses ouvrages, comme on le peut voir entr'autres dans l'estampe de Pyrrhus sauvé, qu'il a gravé d'après le Poussin, où il a rendu d'une manière digne d'admiration la touche large & plate du pinceau dans

les lointains & dans les fonds. Cela semble assez facile, & ne se trouve cependant bien rendu que dans les ouvrages de ceux qui sont consommés dans cet art. C'est que la plus grande difficulté des arts dont le dessein est la base, n'est pas de finir & détailler beaucoup, mais de sçavoir supprimer à propos le travail superflu pour ne laisser que le nécessaire. Il n'arrive que trop souvent que le graveur, séduit par le plaisir de faire un morceau qui paroisse fort soigné, s'amuse à finir la tête d'une figure éloignée avec de beaux petits points arrangés avec beaucoup de propreté; mais il prodigue sa peine bien mal à-propos, car cet ouvrage qui placé ailleurs pourroit avoir son mérite, lui fait commettre une lourde faute contre le sens commun & le bon goût du dessein.

Du paysage & de l'architecture.

LES terreins, murailles, troncs d'arbres & paysages doivent se graver d'une manière extrêmement grignoteuse : c'est-là qu'on peut mêler avec succès le quarré avec l'extrême lozange, & se servir de l'échope par le côté le plus large. Le paysage doit être préparé trés lozange afin que les tailles accompagnent plus moëlleusement les traits qui les dessinent, & laissent moins sentir la maigreur des contours qui en forment les feuilles. Les terreins se peuvent graver par de petites tailles courtes & fort lozanges, afin que les crevasses de leurs angles les rendent brutes & formés par toutes sortes de travaux libres qui y sont fort convenables. Les pointes émoussées sont plus propres à graver le paysage

paysage que celles qui sont coupantes, parce que ces dernières s'engageant dans le cuivre, ne laissent point à la main la liberté de les conduire en tous sens comme il est nécessaire, surtout quand on grave des arbres. On grave ordinairement l'architecture quarrée & à la régle, cependant lorsqu'elle n'est qu'accessoire, comme dans un sujet d'histoire, où elle est faite pour les figures, il vaut mieux la graver à la main, afin qu'elle ne soit point d'une propreté qui le dispute aux figures. Il faut aussi un peu grignoter ses tailles, mais toujours avec ordre; car en général quelque chose que l'on grave, & même celles qui sont les moins susceptibles de propreté, on doit toujours les préparer avec égalité & avec arrangement, pourvû que cela soit sans affectation, afin qu'il n'y ait point de traits qui puissent crevasser ensemble & interrompre le repos des masses par des pochis de noir aigre. Car on ne peut faire de l'effet que par de grandes masses unies, soit d'ombre, soit de lumiere, réveillées pourtant de quelques touches aux endroits indiqués dans l'original qu'on doit suivre. La gravûre n'est déja que trop opposée à ce repos qui doit régner dans les masses, par les petits blancs qu'elle laisse dans les carreaux, sans ajouter encore des aigreurs & des trous de noir par l'inégalité des tailles, & même l'on est souvent obligé de boucher tous les carreaux avec des points pour parvenir à faire un ton sourd. Il suit de tout ce qu'on vient de dire que la gravûre en grand, où l'on réserve beaucoup de choses à retoucher au burin, doit être préparée avec beaucoup de goût & de propreté, qu'il faut éviter d'appuyer trop les touches & les contours, de crainte que venant à mordre avant le reste, on ne soit obligé de retirer l'eau forte avant que d'avoir laissé

mordre les ombres d'un ton avantageux : ou bien que l'eau forte les ayant trop creusés, ne vous mette dans la nécessité de salir l'ouvrage pour les accompagner & les fondre, ou même de les effacer peut-être entièrement. Il vaut mieux être obligé de les fortifier au burin, d'autant plus que quelque soin que l'on prenne à frapper les choses juste à leur place, il se trouve néanmoins quand l'eau forte a fait son effet, qu'elles ont besoin d'être rectifiées, & qu'elles n'ont presque jamais cette parfaite justesse qu'on croyoit leur avoir donné : c'est pourquoi il est à propos que les touches & les contours soient mordus de façon qu'on puisse les reprendre aisément, soit en dedans soit en dehors, sans rien effacer.

Des différentes pointes.

QUOIQUE l'usage le plus ancien & le plus ordinaire soit de graver à l'eau forte avec des pointes coupantes & qui ouvrent un peu le cuivre, il y a néanmoins de très-habiles graveurs qui se servent de pointes qui ne coupent pas : cet usage paroît même avoir un avantage par rapport à l'effet que fait l'eau forte sur le vernis : car il arrive souvent quand on trace quelque contour, ou lorsque l'on arrête quelque touche avec une pointe coupante, que la justesse avec laquelle on tâche de le faire est cause que sans s'en appercevoir on appuye davantage la pointe, & qu'elle entre plus profondément dans le cuivre en ces endroits que partout ailleurs, ce qui fait qu'ils mordent avant le reste, &, comme on vient de le dire, causent des aigreurs.

au lieu que les pointes émouſſées ne creuſant guères plus le cuivre en un endroit qu'en l'autre, laiſſent mordre tout l'ouvrage à peu près également, ſelon la proportion des pointes dont on s'eſt ſervi, & par conſéquent produiſent un ton gris aſſez avantageux pour pouvoir retoucher proprement.

D'un autre côté l'on pourroit dire, que d'entrer un peu dans le cuivre cela donne plus d'eſprit & de fermeté que lorſque la pointe gliſſe & n'a rien qui l'aſſure, c'eſt pourquoi il eſt à propos lorſqu'on prépare une planche de grand & où il doit entrer beaucoup de burin, de ſe ſervir de pointes émouſſées, & de réſerver les pointes coupantes pour le petit qui doit être préparé différemment comme on va le voir. Il eſt à remarquer lorſque les pointes coupent, qu'il faut beaucoup appuyer les hachures qui forment les maſſes d'ombre, ſans cela elles pourroient devenir maigres, car pour que le trait participe de la groſſeur de la pointe avec laquelle il eſt fait, il faut que preſque toute la partie qui en fait l'aigu ſoit engagée dans le cuivre : autrement une groſſe pointe & une fine feroient à peu près un trait auſſi délié l'une que l'autre. Il eſt bon auſſi de mettre beaucoup de ſecondes dans les corps d'ombre, afin qu'ils ayent déja pris une couleur ſuffiſante avant que les touches ſoient crevaſſées, & qu'on puiſſe tirer de l'eau forte tout l'avantage poſſible pour le prompt avancement de ſa planche; car une taille toute ſeule ne prend pas beaucoup de force, & eſt long-tems à mordre avant que d'acquérir un ton un peu vigoureux. Au reſte on peut ſe livrer indifféremment à la manière la plus conforme à ſon goût naturel, perſuadé que ce n'eſt pas l'outil qui donne le mérite à l'ouvrage, mais l'intelligence de l'artiſte qui le conduit.

De la gravûre en petit.

ON doit traiter la gravûre en petit différemment de celle en grand. Comme ſon principal mérite eſt d'être deſſinée & touchée avec beaucoup d'eſprit, il faut frapper ſon trait avec plus de force & de hardieſſe, & que le travail qu'on y met ſoit fait avec une pointe plus badine. Les touches, qui pourroient ôter le repos dans le grand, ſont toute l'ame du petit, en conſervant toujours les maſſes de lumière tendres & larges. Toute ſon excellence dépend de l'eau forte, & le burin n'y doit ajouter que des maſſes un peu plus fortes & quelques adouciſſemens. Comme le burin eſt un outil qui travaille lentement & avec froideur, il eſt bien difficile qu'il ne diminue, ou qu'il n'ôte même tout-à-fait l'ame & la légèreté que la pointe d'un graveur un peu verſé dans le deſſein y a mis : c'eſt pourquoi l'on ne s'en ſervira qu'avec diſcrétion, & ſeulement pour donner un peu plus d'effet & d'accord. Il faut donc que l'eau forte avance beaucoup plus & morde davantage dans les petits ouvrages que dans les grands, que dès cette ébauche elle paroiſſe aſſez faite au gré des gens de goût, & que le burin n'y ſoit employé que pour la rendre plus agréable aux yeux du Public, dont la plus grande partie n'a point aſſez de connoiſſance dans le deſſein pour ſentir ce que c'eſt que cet eſprit. Il n'étoit pas inconnu au célébre Picart : ſes premiers ouvrages moins chargés de travail que les autres en conſervent aſſez ; mais ſéduit par les applaudiſſemens de la multitude, il s'eſt livré enſuite à une

manière pesante & chargée. Il ne s'est point contenté d'ôter tout l'esprit de ses têtes à force de les couvrir de petits points, mais il a chargé ses draperies de tailles roides & sans gentillesse : il a même poussé son extrême passion pour le fini jusqu'à vouloir rendre les différentes couleurs des vêtemens, ce qui dans le petit en détruit tout le goût & l'effet. Ses productions si long-tems admirées du vulgaire, (quoique d'ailleurs assez estimables par la beauté & l'étendue de son génie) ne seront jamais comparable à l'aimable négligence de La Belle, à la touche spirituelle de Le Clerc, ni à la pointe badinée & pittoresque de Gillot.

Si l'on veut donc faire une eau forte spirituelle & avancée, on doit souvent changer de pointe sur les devants, & pour donner plus de caractère aux choses qui en sont susceptibles, il faut les graver par des tailles courtes, méplates, & arrêtées fermement le long des muscles ou des draperies qu'elles forment; car les tailles longues & unies produisent un fini froid & sans goût. Plus les tailles sont serrées & plus la gravûre paroît précieuse, pourvû que cela soit fait avec intelligence, en observant la dégradation des choses avancées à celles qui sont plus éloignées, & des objets qui se détachent à ceux qui leur servent de fond. C'est pourquoi on gravera fin & serré pour faire un ouvrage qui plaise, ou du moins pour se conformer au goût présent de ce siécle, où l'on n'estime la gravûre en petit qu'autant qu'elle paroît gravée finement, comme si le vrai mérite consistoit à avoir la vûe extrêmement bonne, & beaucoup de patience.

Les contours seront dessinés d'une manière un peu quarrée; ils ne doivent point être équivoques, mais il faut qu'ils soient ressentis; on se gardera bien

de ne les former qu'avec des tailles qui les approchent, cette manière peut être bonne dans le grand, au-lieu qu'elle est vicieuse dans le petit, parce qu'elle en amollit trop les contours. Je répéterai encore en dépit de la mode & du mauvais goût d'aujourd'hui, que la gravûre en petit doit conserver une idée d'ébauche, & que plus on la finit, plus on lui ôte son principal mérite, qui consiste dans l'esprit & la hardiesse de la touche. Il faut peu de points pour terminer les chairs: il y a des ouvrages en petit qui ont du mérite d'ailleurs, mais dont les chairs sont chargées de points si près les uns des autres que les lumières en paroissent luisantes comme du bronze, ce qui fait que les draperies, qui sont d'un autre travail, paroissent trop négligées. Il n'y a qu'un motif d'intérêt, & l'envie de plaire à des gens qui n'ont aucune connoissance du dessein, qui puisse engager à suivre une si mauvaise manière, puisque l'on peut faire tout aussi bien avec beaucoup moins de travail, & que dans les arts qui ont rapport au dessein l'ouvrage n'a de mérite qu'autant qu'il paroît fait facilement & sans peine. On ne doit point non plus s'amuser dans le petit à rendre tous les détails des têtes comme dans le grand; quelques petits coups touchés artistement forment de jolies têtes, & même des passions, mieux que tous les soins qu'on pourroit prendre de marquer les prunelles, les paupières, les narines, & autres minuties. Il est vrai que cela attire plus l'admiration de la multitude, ou de ces sçavans dont l'habileté dans d'autres sciences fait regarder les décisions comme fort importantes dans un art où ils n'entendent rien; mais cet extrême fini n'est qu'une servitude dont un habile artiste doit se dégager, & qui n'est bonne que pour des gens médiocres & incapables de faire

ſes choſes à moins de frais. Les figures des fonds & autres choſes qui doivent paroître éloignées ſe graveront preſque entièrement avec la même pointe, excepté les tendreſſes : il ne faut pas que cette pointe coupe trop, de peur que les touches en mordant ne faſſent des trous ou des aigreurs qui ôtent tout l'effet dans le petit, & ſont extrêmement difficiles à arracher, car on ſeroit obligé pour cela d'effacer une partie de ce qui eſt autour, ce qui ne ſe rétablit jamais ſi bien avec le burin.

Lorſque l'on termine les chairs au burin, il eſt difficile de ſe ſervir avec ſuccès de points longs, à moins qu'on ne les faſſe extrêmement courts, autrement ils feroient une chair qui ſembleroit couverte de poils. On ne ſe ſert guères que de points ronds en préparant l'eau forte, ſi ce n'eſt dans les ombres des chairs qu'on peut graver par une taille ou deux de points longs. On peut auſſi haſarder quelquefois des troiſiémes tailles dans des choſes qui doivent être brouillées, comme nuages, terreins & autres endroits que l'on tient très-ſourds pour ſervir de fond à d'autres, mais il faut les graver avec une pointe extrêmement fine, afin qu'ils mordent moins que les autres. Enfin on doit faire enſorte que la planche ſoit entièrement faite à l'eau forte, s'il eſt poſſible, afin de conſerver tout l'eſprit du deſſein : car plus on mettra d'ouvrage dès l'eau forte, & plus on ſera ſur de réuſſir, pourvu que cela ſoit fait à propos & avec goût, & qu'on ne laiſſe point trop mordre. C'eſt le moyen de plaire aux habiles gens & aux vrais connoiſſeurs dont les ſuffrages ſont ſeuls flatteurs & à deſirer pour ceux qui veulent ſe perfectionner & acquérir une réputation ſolide.

Au reſte, ce qui a été dit juſqu'ici ne regarde

que les commençans : on a tâché de leur montrer la route la plus sûre & la plus abregée pour les conduire à la perfection de leur art. Ceux qui par des talens ſupérieurs ou par une expérience conſommée ont acquis la réputation d'habiles gens, ſont au-deſſus de ces régles. Leur génie eſt en quelque façon leur ſeule loi : toute ſorte de travail eſt bon ſous leur main, & le goût avec lequel ils le placent le rend toujours excellent, quelqu'éloignés qu'ils ſoient des principes avec leſquels on grave ordinairement. Mais ces manières ſont quelquefois de nature à n'être point ſuſceptibles d'imitation, & pourroient perdre plûtôt que de perfectionner ceux qui voudroient les ſuivre, parce qu'en dégénérant elles n'ont plus aucun mérite, & qu'un ſervile imitateur, n'y mettant pas la même ſcience, & n'en faiſant pour ainſi dire que la charge, peut prendre une mauvaiſe manière en ſuivant un bon original. C'eſt pourquoi l'on ne ſçauroit trop faire d'attention à en chercher une qui ne ſoit point vicieuſe quand on commence à graver. Tel eſt, par exemple, celle de Corneille Viſcher, & quoique l'on ſoit bien éloigné d'atteindre à la perfection des ouvrages de ce grand homme, cependant ſon imitation conduit toujours à un goût moëlleux & à une manière excellente.

Manière de border la planche avec de la cire, afin de pouvoir contenir l'eau forte de départ.

IL faut prendre de la cire molle, rouge ou verte, il n'importe, elle ſe vend en bâtons comme de la cire d'Eſpagne : il y en a auſſi de la jaune qui eſt

fort bonne ; elle ſert aux ſculpteurs pour faire de petits modeles, ce qui fait qu'on la nomme *cire à modeler*. Si c'eſt en hyver vous l'amollirez au feu; en été elle s'amollit aſſez aiſément en la maniant. Vous en ferez autour de votre planche ſur les bords où il n'y a rien de gravé, un bord haut environ d'un pouce, comme un petit rempart ou muraille, de ſorte que poſant votre planche à plat & bien de niveau, & verſant votre eau forte enſuite deſſus, elle y ſoit retenue par le moyen de ce bord de cire, ſans qu'elle puiſſe couler ni ſe répandre par aucun endroit. C'eſt pourquoi en hyver l'on fait chauffer quelque morceau de fer, pour l'appliquer le long des joints que la cire fait avec la planche.

On pratique à l'un des coins de ce petit rempart une goutière ou petit canal qui ſert à verſer plus commodément l'eau forte : on a ſoin de faire les deux côtés qui forment cette goutière, plus hauts que le reſte du bord, afin qu'en panchant la planche pour verſer l'eau forte dans le vaſe deſtiné à la recevoir, elle ne puiſſe ſe répandre par-deſſus les bords. Il y a des perſonnes qui couvrent de mixtion les bords de la planche où eſt attachée la cire, afin de boucher les petits trous qui pourroient laiſſer échapper l'eau forte par-deſſous la cire. Mais cette manière eſt mal-propre, & ſalit les mains quand on veut remanier la cire pour la faire ſervir à quelqu'autre planche. C'eſt pourquoi il vaut mieux l'attacher au cuivre quand elle eſt bien amollie & attendrie au feu ; pendant qu'elle eſt encore mollette on coulera le doigt fermement le long de l'angle que la planche fait avec la cire, par ce moyen elle s'attachera aiſément au cuivre verni.

Votre planche étant ainſi bordée, il faut prendre de l'eau forte de départ ou des affineurs, pure &

bonne & y mêler moitié d'eau commune. M. Boſſe conſeille de n'y mettre qu'un tiers d eau, mais elle ſeroit trop violente, & elle ſera encore aſſez forte en y mettant la moitié, comme on le pratique ordinairement. Si l'on a de l'eau forte qui ait déja ſervie, (on la diſtingue aiſément par ſa couleur bleuë) on s'en ſervira en place d'eau commune pour la mêler avec l'eau forte vive; on y en mettra plus ou moins ſuivant qu'elle aura de force; on la verſera doucement ſur la planche poſée à plat, juſqu'à ce qu'elle en ſoit couverte partout d'un travers de doigt. Alors vous verrez que l'eau forte agira promptement dans les hachures fortement touchées: pour les tailles plus foibles, vous les verrez au commencement claires & de la couleur du cuivre, parce qu'elle n'y fera pas d'abord d'opération ſenſible qui paroiſſe aiſément à la vûe.

Quand vous verrez que l'eau forte aura agi quelque tems avec vigueur dans vos touches fortes, & qu'elle commence à faire ſon effet ſur les choſes tendres, vous l'y laiſſerez mordre fort peu: on peut connoître facilement ſi l'eau forte a mordu ſuffiſamment en découvrant un peu le cuivre avec un charbon doux ſur les lointains, comme nous l'avons déja dit à l'occaſion du vernis dur (page 40). Vous verſerez donc alors l'eau forte dans un pot de fayance, & vous remettrez tout de ſuite de l'eau commune ſur la planche, pour en ôter & éteindre ce qui ſeroit reſté d'eau forte dans la gravûre, puis la ferez ſécher comme il vous a été enſeigné au vernis dur: & ſouvenez-vous principalement à ce vernis mol & eau forte de départ, de faire évaporer en hyver l'humidité qui pourroit être entre le cuivre & le vernis, avant que d'y mettre l'eau forte. Votre eau étant deſſéchée, vous prendrez de la

même mixtion d'huile & de ſuif, dont je vous ai parlé au commencement du vernis dur (page 5), & en couvrirez les lointains & choſes les plus douces & tendres; & après avoir couvert cette première fois, vous remettrez ſur votre planche la même eau forte que vous en aviez ôtée, & la laiſſerez un demi quart d'heure ſuivant les hachures que vous avez à faire creuſer, après cela vous l'ôterez encore, laverez, ſécherez & couvrirez ce que vous aurez enſuite à couvrir.

REMARQUE.

Comme la mixtion d'huile & de ſuif dont on ſe ſert ordinairement pour couvrir ſur la planche les endroits qu'on veut épargner en faiſant mordre, demande beaucoup de ſoin & de ſujétion pour ôter l'eau forte de deſſus la planche, qu'il faut laver enſuite & faire ſécher au feu, ce qui tient un tems conſidérable & retarde l'action de l'eau forte, voici une nouvelle mixtion qui a cet avantage qu'on peut la mettre avec le bout du doigt ſur les endroits où il en eſt beſoin dans le tems même que l'eau forte agit ſur la planche.

Mixtion à couvrir les planches ſans être obligé de retirer l'eau forte de deſſus.

Prenez parties égales de cire & de thérébentine, autant d'huile d'olive & de ſain doux: faites fondre le tout ſur le feu dans une terrine, ayez ſoin de bien mêler ces matières, & laiſſez-les bouillir quelque tems juſqu'à ce qu'elles ſoient bien incorporées l'une avec l'autre. Lorſque l'on fait mordre une planche, & qu'on en veut couvrir quelqu'endroit,

il faut mettre fondre sur le feu dans un petit pot un peu de cette composition, en prendre au bout du doigt, ou avec un pinceau, & le porter à cet endroit au travers de l'eau forte qui couvre la planche. Alors cette mixtion s'attachera sur le vernis, & empêchera l'eau forte de creuser davantage à cet endroit. Cette manière est prompte & expéditive, & est propre pour les ouvrages de peu de conséquence, ou dans des cas pressans.

Ensuite vous y remettrez encore ladite même eau forte, & la laisserez dessus la valeur d'une demie heure, suivant la force de l'eau & la nature de l'ouvrage; & puis l'ôterez & jetterez derechef quantité d'eau commune dessus.

Cela fait, vous ferez un peu chauffer votre planche, & en même tems vous ôterez le bord de cire qui est autour; puis la laisserez chauffer plus fort, tant que la mixtion & le vernis en fondent; puis vous l'essuyerez bien nette avec un linge; & après vous la frotterez bien partout avec de l'huile d'olive; & ce sera fait, au retouchement du burin près, s'il en est besoin.

Je vous avertis que lorsque l'eau forte est sur la planche il faut avoir une barbe de plume, & la passer à travers ladite eau forte sur l'ouvrage, afin de nettoyer la bourbe ou verdet qui s'amasse dans les hachures, lorsque l'eau y fait son opération, & afin de lui donner plus de moyen d'agir, & aussi pour voir si le vernis n'éclate point, car autrement le bouillonnement de l'eau empêche de le voir.

Vous sçaurez encore que l'eau forte du vernis dur est très-excellente pour servir à creuser l'ouvrage faite sur ledit vernis mol; & que la pratique de la verser & de couvrir de mixtion est toute

pareille qu'au vernis dur, & si quelqu'un s'en veut servir, il doit être assuré qu'elle est bien plus excellente pour cela que n'est celle des affineurs; & de plus elle n'est point si sujette à faire éclater le vernis ni à plusieurs accidens, par exemple, d'être préjudiciable à la vûe & à la santé, comme celle de départ; néanmoins chacun usera de celle qu'il voudra.

Manière de rendre blancs les vernis dur & mol sur la planche.

IL y a un moyen de blanchir les vernis sur les planches au-lieu de les y noircir; pour cet effet, quand vous avez appliqué votre vernis dur sur la planche (comme il a été dit, page 14) vous le ferez cuire ou sécher au feu sans le noircir, & de la même façon que s'il l'étoit; puis laisserez réfroidir la planche : après quoi vous aurez du blanc de céruse bien broyé à l'eau, & mis dans une écuelle de terre plombée, avec un peu de colle de Flandres fondue, vous mettrez ladite écuelle sur le feu, & ferez fondre & chauffer un peu le tout; cela fait, vous prendrez dudit blanc qui doit être passablement clair, avec une grosse brosse ou pinceau de poil de porc, & en blanchirez votre vernis en l'y mettant le moins épais & le plus uniment que vous pourrez, & l'y laisserez sécher en posant la planche de plat en quelque lieu : & si d'avanture en la blanchissant, le blanc avoit de la peine à y prendre, il ne faut que mettre parmi ledit blanc une goutte ou deux de fiel de bœuf, & les mêler dans l'écuelle avec ladite brosse.

Et pour le vernis mol il n'y a qu'à faire la même

chose, après qu'on l'a appliqué sur la planche & étendu bien uniment avec le tampon de taffetas, sans le noircir : quelqu'un pourroit dire que si on le noircissoit avant que d'y appliquer le blanc dessus, venant après à y graver, les hachures y paroîtroient plus noires, & seroient par conséquent plus distinctes à l'œil : mais je réponds à cela deux choses.

La première, que le noircissement fait que le blanc ne s'y veut point attacher ; & l'on n'ose pas y mettre tant de fiel de peur de gâter le vernis.

La seconde, que quand même le blanc s'y attacheroit, il n'y paroîtroit que gris à cause de la noirceur dudit vernis, à moins qu'on ne l'y mît si épais que le tout n'en vaudroit plus rien.

Le contre-tirement ou calquement sur le vernis mol, se fait avec de la sanguine, comme j'ai dit ci-devant (page 19) ou bien en frottant le papier ou dessein, de poudre de pierre noire au-lieu de sanguine, quand le vernis est rendu blanc.

Quand vous aurez gravé ce que vous desirerez sur le vernis mol, & que vous voudrez faire creuser la planche à l'eau forte, ce qu'il y aura à faire est d'avoir un peu d'eau commune plus que tiéde, & en jetter sur la planche & avec une éponge douce où il n'y ait aucune ordure, ou bien avec le charnu des bouts de vos doigts, frotter dessus ledit blanc, pour le détremper partout, puis laver ladite planche, ensorte qu'il n'y ait plus de blanc dessus, & la faire sécher ; & ensuite on y peut mettre de telle des deux eaux fortes qu'on veut, suivant les manières ci-devant enseignées : & pour en travaillant conserver ledit vernis blanc, il ne faut que mettre dessus un morceau de drap ou serge dont la laine soit bien douce, au-lieu de papier, ou bien du même linge damassé.

Et ſi vous voulez avoir plûtôt ôté ledit blanc, il faut avoir de l'eau forte de départ qui ſoit temperée avec de l'eau commune & en mettre partout deſſus ; cela le détrempera & mangera promptement, après quoi vous jetterez encore de l'eau commune & nette deſſus ; ayant ôté le blanc de la façon, vous ferez auſſi ſécher l'eau qui ſera demeurée deſſus, & ferer creuſer enſuite votre ouvrage, ſelon qu'il a été dit ci-devant.

Moyen pour regraver ce que l'on peut avoir oublié de faire, ou bien ce qu'on veut changer ou ajouter, après que les planches ſont creuſées à l'eau forte.

AVANT que de finir il m'eſt ſouvenu de vous donner le moyen de refaire pluſieurs choſes au beſoin par le moyen de l'eau forte, comme lorſqu'il arrive qu'ayant fait ſur votre cuivre quelque choſe qui ne vous plût pas, & que pour cette cauſe vous l'avez couvert de la mixtion, afin que l'eau forte n'y fît point ſon opération, ou même que vous y voudriez ajouter quelques ornemens comme ſur quelques draperies, & quantité d'autres choſes qui ſe peuvent rencontrer aux occaſions ; en ce cas donc, vous prendrez votre planche, & la frotterez bien d'huile d'olive par ſon endroit gravé, de ſorte que le noir & les ſaletés qui peuvent être dans toutes les hachures en ſoient ôtées ; puis vous la dégraiſſerez ſi bien avec la mie de pain, ou avec du blanc d'Eſpagne en poudre, qu'il ne reſte rien de gras ni de ſale deſſus, ni dans les hachures.

Alors vous la ferez chauffer sur un feu de charbon; & ayant mis du vernis mol dessus, vous l'étendrez avec un tampon de taffetas rempli de coton, comme il a été dit ci-devant : tout ce qu'il y a à prendre garde est qu'il faut que les hachures que vous voulez qui demeurent soient remplies de vernis; cela fait, vous la noircirez aussi comme j'ai dit ci-devant : puis vous y ferez ce que vous desirerez refaire ou ajouter, & ensuite vous le ferez creuser par le moyen de l'eau forte, selon que la sorte d'ouvrage le requérera, prenant garde avant que d'y mettre l'eau forte, de couvrir de la mixtion, comme j'ai dit, la première gravûre qui étoit sur votre planche, de peur que le vernis n'eût point entré par-tout, & cela est toujours le plus sûr; d'antant que s'il se rencontroit qu'il n'y eût ni mixtion ni vernis en quelques endroits desdites hachures, l'eau forte ne manqueroit pas d'y entrer & gâteroit tout : ayant donc fait creuser votre ouvrage à l'eau forte, vous ôterez le vernis de dessus votre planche par le moyen du feu, en la manière ci-devant dite pour le vernis mol.

Fin de la seconde Partie.





MANIERE
DE GRAVER
A L'EAU FORTE
ET
AU BURIN.

****

TROISIÉME PARTIE.

De la gravûre au burin.

Principes de la gravûre au burin.

IL eſt inutile de dire que le deſſein eſt le fondement de cet art, & qu'il eſt néceſſaire qu'un graveur ſçache deſſiner correctement, car ſans cela il ne pourra jamais bien imiter aucun tableau ni deſſein, parce que ſon ouvrage ne ſera fait

qu'en tâtonnant : il pourra même être fait avec ſoin & d'une gravûre fort douce, mais ſans eſprit, ſans art & ſans intelligence.

On paſſe ſous ſilence la manière de deſſiner du graveur, qui doit être la même que celle du peintre : on dira ſeulement qu'il doit s'appliquer fortement à deſſiner long-tems des pieds & des mains d'après l'antique, ſur le naturel, & d'après les tableaux & les deſſeins d'habiles gens, & qu'il ne doit point négliger de voir les eſtampes gravées d'Auguſtin Carrache & de Villamene, qui ont parfaitement & facilement deſſiné ces extrémités. Je dis ceci afin que le graveur ſe donne par ce moyen une liberté de les faire de bon goût pour s'en ſervir dans des occaſions qui ſe rencontrent quelquefois de travailler d'après des peintres médiocres, ou des deſſeins qui ne ſont pas finis.

Mais lorſqu'il s'agit de copier les tableaux des grands maîtres, il faut que le graveur ſe détache entièrement de la propre manière qu'il pourroit avoir de deſſiner, pour ſe conformer à celle des ouvrages qu'il veut imiter & y conſerver le caractère qui fait diſtinguer les manières les unes des autres : pour cet effet, l'on doit beaucoup deſſiner & avec bien du ſoin d'après les peintures de Raphaël, des Carraches, du Dominiquin, du Pouſſin, &c. Si l'occaſion ne ſe préſente pas de pouvoir copier ces ouvrages, & qu'on ne puiſſe que les voir, il faut en remarquer toutes les beautés & les ſaiſir dans la mémoire par une forte application d'eſprit, & s'efforcer de reconnoître la différence de chacun dans la manière de tracer les contours.

Il eſt très-néceſſaire qu'un graveur ſçache l'architecture & la perſpective. L'architecture, pour

garder les proportions que les habiles peintres quelquefois ne ſe donnent pas la peine de terminer dans leurs deſſeins ; ſurtout quand on grave d'après des croquis, ou des tableaux peu finis. La perſpective, par les dégradations du fort au foible, lui donnera beaucoup de facilité pour faire fuir ou avancer les figures & autres corps repréſentés dans le tableau qu'il doit imiter.

Préparatifs pour graver au burin.

LE cuivre rouge eſt celui dont on ſe ſert ordinairement, parce qu'il eſt moins aigre, & par conſéquent meilleur, étant adhérant au burin. Pluſieurs ſe trompent lorſqu'ils le font beaucoup chauffer pour l'amollir : au contraire, je trouve qu'on le doit ſouhaiter un peu dur, pourvu que cela n'aille pas juſqu'à être aigre : pour cet effet, il ne faut que recommander à celui qui l'apprête de le battre un peu à froid, mais qu'il ſoit bien applani, ſans foſſe, ſans paille ni gerſures, & d'égale force par-tout.

Avant que de rien tracer, quoique la planche paroiſſe bien polie, l'on doit prendre un bruniſſoir & le paſſer fortement par-tout le cuivre, pour en ôter les petites rayes que la pierre de ponce & le charbon y ont laiſſé, qui rendent ordinairement le fond de la gravûre d'une couleur ſale. Pour les burins, tous les graveurs ſçavent qu'il faut choiſir l'acier d'Allemagne le plus pur & le meilleur : ſa bonté conſiſte en ce qu'il n'y ait point de fer mêlé parmi, que le grain en ſoit fin & de couleur de cendre, mais ils doivent être avertis que le forgeur

qui fait les burins, doit entendre parfaitement la trempe.

Quant à la forme du burin, il eſt comme inutile d'en parler, puiſque chacun les prend ſelon ſa volonté : les uns les veulent fort lozanges, les autres tout-à-fait quarrés : il y en a qui les aiguiſent extrêmement déliés, d'autres gros & courts. Pour moi, je tiens qu'il eſt bon d'avoir toujours un burin d'une bonne longueur, que ſa forme ſoit entre le lozange & le quarré ; qu'il ſoit aſſez délié par le bout, mais que cela ne vienne pas de loin, afin qu'il conſerve du corps pour pouvoir réſiſter ſelon les néceſſités de l'ouvrage : car s'il eſt trop délié & affuté de loin, il ploye, ce qui le fait caſſer ; à moins que ce ne ſoit pour de fort petits ſujets.

Le graveur doit avoir ſoin que le ventre de ſon burin ſoit aiguiſé fort plat, & qu'il coupe parfaitement, le faiſant lever un peu vers l'extrémité de la pointe pour le dégager plus facilement du cuivre : il doit être auſſi averti de ne graver jamais avec un burin dont la pointe ſoit émouſſée, s'il veut que la gravûre ſoit vive, autrement elle ne ſera qu'égratignée.

Manière facile pour ſçavoir aiguiſer un burin. Planche X.

PREMIÈREMENT j'ai mis au haut de la planche qui ſuit pour une plus grande intelligence, la forme d'un burin tout emmanché, deſſiné de pluſieurs côtés, afin par ce moyen d'en faire mieux connoître toutes les parties ; ſur quoi vous ſerez averti, que les burins ſortans de chez celui qui les fait, n'ont pas d'autre forme que quand vous les avez

aiguiſez, elle eſt communément en lozange, & quelquefois approchant du quarré; ceux en lozange ſont propres à faire un trait profond à proportion de leur largeur: leſdites figures vous montreront comme ils ont quatre côtés; deſquels il n'eſt beſoin pour la gravûre que d'en aiguiſer deux, ſçavoir, (comme la figure II vous montre en plus grand) les côtés marqués *a b*, & *b c*, puis en l'applatiſſant par le bout, ſe fait la pointe ou angle ſolide *b*, qui entre dans le cuivre, tellement que pour avoir ladite pointe *b* bien vive, aigue & tranchante, il faut avoir bien aiguiſé leſdits deux côtés, & auſſi toute l'épaiſſeur du burin par le bout: & à cet effet il faut être fourni d'une bonne pierre à l'huile bien plate, & y appliquer le burin deſſus par un de ſes côtés, par exemple, le côté *a b*, & le tenant ferme & de plat ſur ladite pierre humectée avec de l'huile d'olive, y appuyant fermement le premier doigt d'après le pouce, autrement l'index (ainſi que la figure III vous montre) en le pouſſant vivement pluſieurs fois de *b a*, vers *o m*, & le retirant auſſi vivement de *o m*, vers *b a*, & cela juſqu'à ce que tout ledit côté ſoit devenu bien plat, puis faut en faire autant du côté *b c*, de ſorte que l'arrête commune à ces deux côtés ſoit bien vive, & tranchante en la longueur d'un bon pouce ou environ.

Après vous lui ferez ſa face de la façon que la figure IV vous montre, en tenant ledit burin fermement ſur cette face, & le faiſant aller & venir vivement ſur la pierre de *b* à *c*, & en revenant de *c* à *b*, enſorte qu'il ne varie point, d'autant que ladite face ne ſeroit pas bien plate, ſi l'on varioit tant ſoit peu.

Que ſi cette face eſt trop large, il ne faut qu'en abattre un peu les deux côtés *a d*, & *d c*, & prin-

cipalement l'arrête *d*, par le moyen de la pierre. Et lorſqu'à force de ſe ſervir d'un burin, il arrive que le bout où eſt la face devient trop gros, & qu'il y a de la peine ſur la pierre d'uſer ces deux côtés *a d*, & *d c*, l'on fait abattre & uſer cela à un remouleur ou coutelier, avec ſa meule de grès.

Vous jugez donc bien qu'ayant aiguiſé ainſi bien vivement ces deux côtés de burin bien plats, & ſa face du bout, ledit burin doit bien trancher le cuivre, d'autant que le tout dépend de ſa pointe, & que l'œil a peine de voir ſi elle eſt telle qu'il la faut; pour le ſçavoir, on a coutume d'eſſayer ſur un des ongles de la main, ſi ladite pointe, en l'appuyant un peu deſſus, y prend & mord vivement.

La méthode de tenir & manier le burin ſur le cuivre. Planche XI.

VOUS voyez encore ſur cette planche, figure d'en haut, que quand le burin a été emmanché pour l'aiguiſer, la boule, ou gros bout de l'emmanchure étoit toute entière, & qu'en celui qui eſt à côté, il en a été coupé preſque la moitié qui répond au droit & perpendiculairement à l'arrête comme aux deux côtés *b a*, & *b c*: tous les graveurs en taille-douce au burin coupent d'ordinaire cette partie, afin que leur burin ſe puiſſe mettre à plat ſur leur planche, comme vous allez voir en la manière de le tenir par la figure I. Vous y conſidérerez donc que la main le tient enſorte que venant à le poſer de plat ſur la planche, comme la figure II vous montre, il faut que ladite arrête

ſoit tournée vers le cuivre, & qu'il n'y ait aucun de vos doigts enfermé entre le burin & ladite planche, afin que par ce moyen vous le puiſſiez mener & conduire librement dans le cuivre, y entrant & ſortant en faiſant un trait gros au milieu & délié par les deux extrémités, ce que vous ne pourriez bien faire, ſi vos doigts ou l'un d'eux étoient entre le cuivre & le burin.

C'eſt pourquoi vous prendrez garde qu'il faut que le gros bout rond du manche de votre burin ſoit appuyé près le creux de votre main, afin d'être appuyé contre le bout de l'os de votre bras, pour par ce moyen avoir de la force pour ſurmonter facilement la réſiſtance du cuivre, & principalement lorſqu'il s'agit de faire de groſſes & profondes hachures: & pour ce qui eſt de bien donner à entendre la fonction que doivent faire tous les autres doigts en même-tems, je ne crois pas que cela ſe pût aiſément faire avec des ſeules figures & à moins que de le montrer effectivement au doigt & à l'œil; & ceux qui ont accès auprès des graveurs le peuvent facilement ſçavoir d'eux, & en peu de tems.

Je me contenterai donc de dire, qu'il faut en gravant conduire votre burin le plus que vous pourrez paralellement à votre planche, d'autant que faiſant autrement en ayant les doigts entre le burin & le cuivre, il y entreroit en faiſant un trait ſoit droit ou courbe toujours de plus en plus profond, & par ce moyen vous ne pourriez pas ſans le reprendre à deux fois, faire un trait tout d'un coup dont l'entrée & la ſortie ſoient déliées & le milieu gros, comme il a été dit ci-devant en la gravûre au vernis dur, (page 28).

C'eſt pourquoi vous tâcherez de vous bien routiner à faire de ces traits droits & tournans, en en-

fonçant & ſoulageant de la main ledit burin ſuivant les occaſions.

Et pour cet effet, il faut que vous vous faſſiez un petit couſſinet d'un cuir aſſez fort, à peu près de la forme des pelotes dont les femmes & les filles ſe ſervent pour mettre des aiguilles & épingles : qu'il ſoit de la largeur d'un demi pied en quarré, & de la hauteur de trois ou quatre pouces, étant rempli de ſable aſſez fin, & vous poſerez ce couſſinet ſur une table arrêtée fermement.

Puis vous poſerez votre planche ſur ce couſſinet, afin de la tourner ſelon que les traits & hachures vous y obligeront, ce qui ne ſe peut encore repréſenter parfaitement par des figures ; vous jugez donc bien qu'il eſt difficile de vous écrire ici toutes les obſervations néceſſaires à cet effet. Car en pratiquant, chacun en reſſent & remarque mieux les difficultés qu'il ne ſçauroit comprendre en liſant, & voyant des figures ; il me ſemble auſſi qu'il n'y a guères de perſonnes qui veulent pratiquer cet art, qui n'ait vû ou ne puiſſe voir comme on grave au burin ; néanmoins il y a une choſe à vous dire que vous ne ſçauriez peut être pas, c'eſt dans le cas que votre burin vînt à rompre, ou à émouſſer ſa pointe en gravant, ce qui n'arrive d'ordinaire que trop ; lors donc que vous ſentez que ſa pointe ſe rompt net, c'eſt un témoignage qu'il eſt trop dur trempé ; c'eſt pourquoi vous prendrez un charbon ardent, & en ſoufflant appliquerez le burin deſſus, puis quand vous verrez que le burin jaunit, il le faut promptement tremper dans l'eau, & ſi l'acier eſt fort dur, il faut faire revenir ledit burin comme de la couleur d'une ceriſe qui commence à rougir. Mais ſi le burin émouſſe ſa pointe ſans ſe caſſer, c'eſt ſigne qu'il ne vaut rien.

Vous ſerez de plus averti, qu'après avoir gravé quelques traits ou hachures, il les faut ratiſſer avec la vive arrête ou tranchant d'un autre burin, en le conduiſant & raclant paralellement à la planche pour les ébarber, & prendre bien garde en ce faiſant de n'y point faire de rayes, & afin de voir mieux ce que l'on a gravé, l'on fait d'ordinaire un tampon de feutre de chapeau noir un peu graiſſé d'huile d'olive; & l'on frotte avec cela deſſus les endroits gravés, & auſſi en paſſant la main par-deſſus toute la ſuperficie de votre planche, vous ſentirez s'il n'eſt point reſté des copeaux qui ſe font du cuivre en le gravant, afin qu'en le ſentant avec la main, vous les ôtiez en les ébarbant, comme il eſt dit, avec le tranchant du burin, & ſi d'avanture vous aviez fait quelques rayes, vous les pouvez ôter avec le bruniſſoir, en épargnant les hachures; car ſi l'on appuyoit le bruniſſoir ſur elles, cela les écacheroit toutes.

Il y a une choſe à faire après que vous avez gravé & retouché vos planches, c'eſt de les limer par les bords en les retouchant à l'équerre, premièrement avec une groſſe lime, puis avec une plus douce, & en émouſſer un peu les coins, & y paſſer enſuite le bruniſſoir, afin que la rudeſſe de la lime ne retienne point de noir en les imprimant.

Quand les imprimeurs ſont curieux de leurs ouvrages, ils ſoulagent les graveurs de cette peine, mais bien ſouvent ils impriment les planches comme elles leur ſont données, & partant c'eſt au graveur à prendre le ſoin de ce que je viens de dire, s'il veut être curieux juſqu'au bout.

Des différentes manières de graver.

IL y en a qui montrent une grande facilité de burin, les autres ont une manière fatiguée; on en voit qui affectent de croiser leurs tailles fort en lozange, & d'autres les font toutes quarrées. Ces manières faciles dont j'entends parler, sont celles de Goltzius, Muller, Lucas Kilian, Mellan, & quelques autres, qui semblent en plusieurs rencontres ne s'être attachés qu'à faire voir par un tournoyement de tailles, qu'ils étoient maîtres de leur burin, sans se mettre en peine de la justesse des contours, des expressions, ni de l'effet du clair-obscur qui se trouve dans les desseins & les tableaux que l'on veut représenter.

Celles que je trouve fatiguées le sont par une infinité de traits & de points confondus les uns dans les autres & sans aucun ordre, qui ressemblent plutôt à un dessein qu'à de la gravûre.

Il ne faut jamais croiser les tailles trop lozanges particulièrement dans les chairs, parce qu'elles forment des angles aigus, qui font une piéce de treillis tabizé fort désagréable, ce qui ôte à la vûe le repos qu'elle souhaitte sur toute sorte d'ouvrages.

On ne doit croiser les tailles si fort en lozange, que dans quelques nuages, dans des tempêtes, pour représenter les vagues de la mer, dans les peaux des animaux velus, & cela fait aussi fort bien dans les feuillages des arbres.

La manière entre quarré & lozange est me semble plus utile & plus agréable aux yeux : aussi est-elle plus difficile, à cause que l'inégalité des traits

s'en remarque davantage, & quand je dis de faire entre les deux, je ne dis point de faire tout-à-fait quarré, parce que cela tient trop de la pierre.

De la façon de conduire les tailles.

Premièrement, on doit regarder l'action des figures & de toutes leurs parties, avec leur rondeur, observer comme elles avancent ou reculent à nos yeux, & conduire son burin suivant les hauteurs & cavités des muscles, ou des plis, élargissant les tailles sur les jours, les resserrant dans les ombres, & aussi à l'extrémité des contours, jusqu'où il faut pousser les coups de burin pour ne les pas faire *mâchonnés*, & soulageant sa main, de sorte que les contours soient formés & conclus, sans être tranchés ni durs. On en peut voir des exemples dans les ouvrages du fameux Edelinck qui a bien possédé cette partie.

Quoique l'on quitte des tailles à l'endroit des muscles, soit par nécessité, ou pour les former & en faire l'effet plus commodément, il faut qu'elles ayent toujours certaine liaison & enchaînement de l'une à l'autre : que la première taille serve souvent par ses retours à faire les secondes : cela marque une liberté, & ce que l'on grave est d'autant plus beau, qu'il paroît fait avec plus de facilité.

Que les tailles soient néanmoins toujours coulées fort naturellement, fuyant les tournoyemens bisarres qui tiennent plus du caprice que de la raison. Mais en même tems on prendra garde de ne pas tomber dans cette droiture, comme beaucoup de jeunes gens font lorsqu'ils veulent graver proprement, parce qu'il leur est plus facile de pousser des coups de burin peu tournés, que de les conduire suivant ces

hauteurs & cavités des muſcles, qu'ils n'entendent pas, parce qu'ils ne ſçavent point aſſez deſſiner.

Du poil, des cheveux, & de la barbe.

On doit commencer par faire le tour des principales touches, puis ébaucher les principales ombres, laiſſant de grands jours, d'autant qu'en achevant l'on couvre, ſi l'on veut, juſqu'à l'extrémité. Il faut que cette manière d'ébaucher ſoit comme négligée, c'eſt-à-dire, faite avec peu de traits, & même qu'ils ſoient inégaux entr'eux, pour avoir lieu en finiſſant, d'y mêler dans les vuides qui proviendront de ces inégalités, quelques traits plus déliés. Cette manière me ſemble moins ſéche, car des poils ſi comptés ſont durs : l'on en doit faire l'effet d'une taille autant qu'il ſera poſſible, principalement quand les figures ne ſont pas bien grandes ; c'eſt pourquoi il ne faut point ſe laſſer de les rentrer tant qu'ils ayent la force néceſſaire : & ſi l'on vouloit couler quelques ſecondes tailles du côté des ombres, pour mêler & donner plus d'union avec la chair, il faut qu'elles ſoient fort déliées.

De la ſculpture.

Si l'on veut repréſenter de la ſculpture, l'on ne doit jamais faire l'ouvrage fort noir, parce que comme ces ouvrages ſont ordinairement formés de pierre ou de marbre blanc, la couleur réfléchiſſant de tous côtés ne produit pas des bruns comme en d'autres matières. Il ne faut pas mettre de points blancs dans la prunelle des yeux des figures, comme ſi c'étoit d'après de la peinture, ni repréſenter les cheveux & la barbe comme le naturel, qui fait voir

des poils échappés & en l'air : ce ſeroit faire les choſes contre la vérité, parce que la ſculpture ne le peut faire.

Des étoffes.

Le linge doit être gravé plus délié & preſſé que les autres étoffes, il peut être tout d'une taille ; ſi l'on y en met deux, il faut que ce ſoit en quelques petits endroits ſeulement, ou dans les ombres, pour donner de l'union, & empêcher une âcreté que cela pourroit faire, ſe trouvant oppoſé contre ou ſur des draperies & autres corps bruns croiſés de pluſieurs tailles.

Si c'eſt du drap blanc il doit être gravé de largeur, ſelon que l'étoffe en ſera groſſe ou fine, mais de deux tailles ſeulement. On peut m'objecter que l'on en a vû, où il y en avoit trois : je répondrai que ces perſonnes-là cherchoient l'expédition. Si l'on peut mettre de la différence dans les étoffes cette différence rend l'ouvrage plus agréable : mais à la vérité les fatigues en ſont bien plus grandes, & le travail beaucoup plus long.

Il eſt à remarquer qu'en toute rencontre, lorſqu'on eſt obligé de croiſer des tailles, il faut que la ſeconde ſoit plus déliée que la première, & la troiſiéme, que la ſeconde ; l'ouvrage en a plus de douceur. Voyez ce qu'on en a dit ci-devant, (p. 70).

Les étoffes luiſantes doivent être gravées plus roides & plus droites que les autres, parce que comme ordinairement elles ſont de ſoie, elles produiſent des plis caſſés & plats, particulièrement ſi c'eſt du ſatin, qui eſt dur à cauſe de ſa gomme : ces étoffes ſeront exprimées par une ou deux tailles, ſelon que les couleurs en ſeront claires ou brunes : entre les premières tailles, il en faut joindre d'au-

tres plus déliées que nous appellons entre-deux.

Le velours & la panne s'expriment de la même façon avec des entre-deux; la différence qu'il y a, c'eſt que les premières tailles doivent être beaucoup plus groſſes & plus nourries qu'aux autres étoffes, & les ſecondes tailles plus déliées, mais tenant de la nourriture des premières.

Les métaux, comme des vaſes d'or, de cuivre, ou armures d'acier poli, ſe traitent encore de la manière, avec des entre-deux, & ce qui produit ces luiſans, c'eſt l'oppoſition des bruns contre les clairs.

De l'architecture.

La perſpective nous montre qu'il faut que les tailles qui forment les objets fuyans tendent au point de vûe.

S'il ſe rencontroit des colonnes entières, il ſeroit à propos que l'on en fît l'effet autant qu'il ſe pourra, par des perpendiculaires, à cauſe qu'en les traverſant ſelon leur rondeur, les tailles qui ſe trouvent proche le chapiteau, étant oppoſées à celles qui ſont à l'endroit de la baſe, font à la hauteur de l'œil un effet déſagréable, à moins qu'on ne ſuppoſe une ſi grande diſtance qu'elle rende les objets preſque paralelles.

Du payſage.

Ceux qui ont la pratique de l'eau forte peuvent en faire le contour, particulièrement du feuillage des arbres: cela eſt un peu plus prompt, & ne fait pas plus mal, pourvu qu'on ait la diſcrétion de ne le pas faire trop fort, & qu'en l'achevant avec le burin, l'eau forte ne s'en remarque pas, d'autant qu'il n'auroit pas la même douceur.

Pour le bien faire, je tiens qu'il faut ſe conformer à la manière d'Auguſtin Carrache, qui le touchoit merveilleuſement bien : mais on peut le finir davantage ſuivant l'occaſion. Villamene & Jean Sadeler l'ont auſſi fort bien touché, ainſi que Corneille Cort qui en a gravé pluſieurs d'après le Mutian, qui ſont très-beaux, & dont on peut ſe ſervir pour guide.

Des montagnes.

Les tailles doivent être fréquemment quittées & briſées pour des choſes eſcarpées : les ſecondes tailles droites, lozangées & accompagnées de quelques points longs : ſi ce ſont des roches, il les faut contretailler plus quarrés & unis, d'autant que le caillou eſt ordinairement plus poli.

Il faut que les objets éloignés qui ſont vers l'horizon, ſoient tenus fort tendres & peu chargés de noir, quoique la maſſe parut brune, comme il pourroit arriver à quelques ombres ſuppoſées par des accidens de nuées contre des échappées de ſoleil : d'autant que ces ombres & ces clairs, quelque forts qu'ils paroiſſent, ſont toujours foibles en comparaiſon de ceux qui ſont ſur les figures ou autres corps qui ſe trouvent ſur le devant du tableau, à cauſe de la grande diſtance & de l'air qui ſe rencontre entre ces objets.

Des eaux.

Parmi les eaux, il s'en trouve de calmes, ou d'agitées par les flots, comme celles de la mer, ou par des chûtes, comme celles des caſcades. Quant aux calmes, on les repréſentera par des tailles fort droites & paralelles à l'horiſon, avec des entre-

deux plus déliés ; omettant quelques endroits qui feront par ces clairs échappés le luiſant de l'eau ; on exprime auſſi par les mêmes tailles rentrées plus fort ou plus foible, ſelon que les choſes le requèrent, & même par quelques tailles perpendiculaires, la forme des objets réfléchis & avancés en diſtance ſur l'eau ou ſur les bords, leſquels objets ſont plus ou moins expliqués, ſelon qu'ils ſe rencontrent plus ou moins proches du devant du tableau ; ſi ce ſont des arbres, ils doivent être exprimés par un contour, particulièrement ſi l'eau en eſt claire & ſur le devant du tableau, parce que la repréſentation qui s'en fait ſe trouve auſſi expliquée que la choſe même.

Pour les eaux agitées, comme ſont les flots de la mer, les premières tailles doivent ſuivre l'agitation des flots, & les contre-tailles doivent être fort lozangées. Si ces eaux tombent de quelque roche avec rapidité, il faut que les tailles ſoient ſuivant leur chûte, y mêlant auſſi des entre-deux, & que les luiſans qui ſe trouveront aux endroits où la lumiere frappe à plomb, ſoient fort vifs, principalement ſi c'eſt ſur le devant du tableau.

Des nuages.

Il eſt bon que le burin ſe joue quand les nuages paroiſſent épais & agités, en le tournoyant ſelon leur forme & leur agitation : s'ils produiſent des ombres qui obligent à y mettre deux tailles, il faut qu'elles ſoient croiſées plus lozanges que les figures, parce que cela fait un certain tranſparent qui convient fort à ces corps qui ne ſont que des vapeurs ; mais que les ſecondes tailles ſoient maîtriſées des premières.

On

On fera les nuées plates qui ſe vont perdre inſenſiblement avec le ciel par des tailles parallèles à l'horiſon, un peu ondoyées conformément à l'épaiſſeur qui en paroîtra. S'il y faut des ſecondes, qu'elles ſoient plus que moins lozangées, & lorſqu'on viendra aux extrémités, il faut ſi bien ſoulager ſa main, que cela ne forme aucun contour.

Le ciel plat & uni ſe repréſentera par des tailles paralelles, mais fort droites, ſans aucun tournoyement.

Maximes générales pour la gravûre au burin.

POUR conſerver de l'égalité & de l'union dans ſes ouvrages, il faut ébaucher de grandes parties avant que de les finir, par exemple, une, deux ou trois figures, ſi c'eſt de l'hiſtoire & que les figures ſoient groupées : & que dès cette ébauche le deſſein y ſoit ſi fort établi, que l'on y connoiſſe toutes choſes à la réſerve de la force qui y manque, comme ſi on vouloit que l'ouvrage reſtât de la ſorte : parce que ſi l'on attend à faire le deſſein en finiſſant, bien ſouvent l'on s'y trouve trompé ; & même l'on n'y peut plus revenir à moins que d'effacer, ce que bien des gens ne veulent pas faire, de crainte de gâter la netteté de leur burin ; où ils ont mis tout leur ſoin, croyant que tout le ſçavoir d'un graveur ne dépend que de-là : c'eſt ce qui fait qu'on voit quantité d'eſtampes où le cuivre eſt bien coupé, mais ſans aucun art.

Si quelqu'un conclud de-là qu'il eſt donc inutile de bien graver, je répondrai qu'il faut autant qu'il ſe peut joindre à la correction & à la juſteſſe du

dessein, la beauté du burin ; mais non pas de l'abandonner entièrement pour celle-ci, & faire son capital de ces derniers allechemens, qui rendent souvent les ouvrages noirs, fades & sans vie.

Je ne prétends pas pour cela que l'on tombe à faire ses ouvrages gris : je souhaite au contraire qu'ils ayent de la force : car la force d'une estampe ne consiste pas dans la noirceur, mais dans la diminution ou dégradation des clairs aux bruns, que l'on doit faire plus ou moins vifs, selon qu'ils seront proches ou éloignés de la vûe, & même si l'on examine les ouvrages des grands maîtres, l'on trouvera qu'ils ne sont pas noirs, à moins qu'ils ne le soient devenus par le tems. Ils ont particulièrement imité la Nature qui ne l'est point, principalement dans les chairs, à moins qu'ils n'ayent voulu représenter quelque sujet de nuit, éclairé d'un flambeau ou d'une lampe.

Les petits ouvrages demandent d'être gravés plûtôt déliés que gros, & avec des burins un peu lozanges, mais que la taille n'en soit point aride & maigre, quoique les figures soient petites. Si l'ouvrage requéroit d'être extrêmement fini, il ne faut pas pour cela qu'il paroisse fatigué & tué de travail. mais au contraire qu'il soit touché avec art, de sorte qu'on le croye fait promptement & sans peine, quoique travaillé en effet avec beaucoup de soin.



De la gravûre en grand.

POUR les grands ouvrages, c'eſt-à-dire, quand les figures ſont puiſſantes, on les doit graver un peu larges; il faut que les tailles en ſoient fermes & nourries, grandes & continuées autant qu'il ſe pourra; c'eſt-à-dire, qu'elles ne ſoient quittées qu'aux endroits des muſcles ou plis qui le demanderont préciſément: l'on doit s'efforcer, de même qu'aux petits ouvrages, à perſuader que le travail eſt fait facilement & ſans beaucoup de peine, comme j'ai dit ci-devant.

S'il faut rentrer dans les tailles, ce qu'on ne peut éviter de faire en beaucoup d'endroits, principalement dans les ombres, ſi l'on veut bien rendre l'effet d'un tableau dans ſa force & dans ſon union, on les rentrera au contraire du ſens qu'on les a ébauchées, & avec un burin plus lozange: cela contribue beaucoup à la vivacité & à la netteté de l'ouvrage.

On ne doit point faire trop de travail ſur les jours, mais les paſſer légèrement & avec peu de traits, c'eſt-à-dire, que les jours ſoient vagues, & que les demi-teintes, ſi l'on veut finir juſqu'à l'extrême, ſoient fort claires; au contraire, ſi elles étoient trop noires, elles extermineroient & empêcheroient l'effet, parce qu'on ne pourroit que très-difficilement trouver dans les ombres, des bruns pour ſoutenir & donner de la force & de la rondeur. Si l'on travaille d'après des deſſeins originaux, ils doivent plûtôt être gravés avec de grands jours & de grandes ombres, d'autant que quelque

finis qu'ils puiſſent être, il n'y a jamais tant de détail que dans des tableaux peints, qui requierent auſſi beaucoup plus de ſoin & de travail à cauſe des différentes couleurs.

On m'objectera peut-être qu'il eſt impoſſible d'imiter les couleurs, vû que l'on n'a que du blanc & du noir. Mais quand je parle de les imiter, je ne prétens pas faire une diſtinction du verd au bleu, du jaune au rouge, & ainſi des autres couleurs, mais ſeulement en imiter les maſſes, comme ont fait avec ſuccès Woſtermans, Bolſwert, & quelques autres, lorſqu'ils ont gravé d'après Rubens. Il eſt certain que les ouvrages où cette partie ſera traitée par un graveur ſçavant & entendu ſeront bien plus agréables & feront un plus bel effet. Il faut donc, comme je viens de le dire, que le graveur ſoit intelligent & habile homme, parce qu'il ſe rencontre quelquefois des couleurs claires ſur d'autres claires, qui ne font d'effet que par leur différence, & qui cauſent ce que nous appellons un corps percé, accident fort à éviter, parce qu'il ruine l'intelligence du clair obſcur. Il faut auſſi prendre garde à ne pas exterminer les principales lumieres, en affectant par trop d'imiter les couleurs, ſurtout aux figures de devant, car cela les empêcheroit d'avancer, & romproit entièrement l'intention du peintre.

Nous ne nous étendrons pas d'avantage ſur cette partie de la gravûre qui elle ſeule demanderoit un traité entier, ſi l'on vouloit entrer dans le détail de toutes ſes parties & rendre compte de toutes ſes circonſtances, mais ce que nous venons d'en dire peut ſuffire à un homme intelligent, & avec le ſecours des eſtampes des grands maîtres que nous avons cités dans cet ouvrage, un peu de pratique

pourra le conduire à une plus grande perfection. Nous finirons ce traité par une façon de graver particulière, appellée *en manière noire*, qui est devenue fort à la mode depuis quelque tems, surtout dans les pays étrangers, & dont personne jusqu'ici, n'a encore parlé, & nous ferons voir ensuite le moyen de contrefaire avec cette espèce de gravûre les tableaux des grands maîtres, par une nouvelle manière d'imprimer en plusieurs couleurs, qui imite beaucoup la peinture. M. le Blon, Anglois, passe pour l'inventeur de cette découverte, & a gravé plusieurs portraits en grand qui ont fort bien réussi, tels que celui du Roi, du Cardinal Fleuri, de Vandeick, & quelques têtes gravées en petit, qui sont touchées avec beaucoup d'intention & de goût : ce sont sans contredit les meilleurs morceaux qui ayent paru en ce genre de gravûre.

De la gravûre en manière noire.

COMME cette façon de graver est facile & propre pour les peintres & autres gens de goût qui sçavent dessiner, on a crû faire plaisir aux amateurs d'en donner ici le mécanisme. Cette gravûre a l'agrément d'être beaucoup plus prompte & plus expéditive que celle en taille-douce : il est vrai que la préparation du cuivre est longue & ennuyeuse, mais aussi on peut se reposer de ce travail sur des gens qu'on aura dressé à cela, ou à leur défaut on peut en charger le premier venu, car il n'y a personne qui n'en puisse venir à bout, il ne s'agit pour cela que d'un peu de soin & d'attention, & de beaucoup de patience.

De la préparation du cuivre.

AYANT donc un cuivre bien poli & bruni, (comme on l'a dit ci devant page 12), on se sert pour le préparer d'un outil d'acier appellé *berceau :* on le voit représenté sur la planche 12, figure A & B. Cet outil a d'un côté un biseau *c* sur lequel on grave des traits droits *a* fort près les uns des autres, & très-également : ensuite on le fait tremper par le coutelier. Il faut que la partie de l'outil qui doit travailler sur le cuivre soit d'une forme circulaire, afin qu'on puisse le conduire sur la planche sans qu'il s'y engage, & surtout que les coins en soient bien relevés : autrement ils marqueroient plus que le milieu & feroient des taches, ou des endroits plus noirs que le reste. On l'aiguise sur la pierre en arrondissant toujours les coins par le côté *d* où il n'y a point de traits gravés : cela donne un fil très-aigu aux petites dents *b* formées par les hachures : ensuite on conduit ce berceau sur le cuivre le long des lignes que l'on a tracé, en le balançant sans appuyer beaucoup. Voici l'ordre qu'il faut tenir pour préparer bien également son cuivre.

Supposant que la largeur A C, ou B D, (planche XIII), soit à peu près le tiers de la largeur de l'outil; car il n'y en a guères que le tiers qui puisse atteindre le cuivre; on divise les quatre côtés de la planche en autant de parties égales qu'elle a de fois cette largeur A C, comme on le voit sur la planche XIII. On les a marqué par des lettres capitales & de gros traits. Vous tirerez d'abord les lignes horisontales AB, CD, &c. & posant le milieu du berceau au point A, vous le conduirez en balançant & en appuyant médiocrement le long de

la ligne AB. Vous le poſerez enſuite au point C, & le conduirez de la même façon le long de la ligne CD; vous ferez la même choſe ſur les lignes EF, GH, &c. juſqu'au bas de la planche. Ayant tiré enſuite les lignes perpendiculaires AN, PQ, &c. vous conduirez le berceau ſur ces lignes comme vous avez fait ſur les horiſontales. On trace enſuite les diagonales TD, RF, PH, &c. & l'on fait ſur ces lignes la même opération. Enfin on tire les diagonales en ſens contraire PC, RE, TG, &c. & on les prépare de la même façon.

Cette première opération étant faite, vous tracerez de nouveaux carreaux plus bas d'un tiers que les premiers, c'eſt-à-dire, qu'ayant diviſé la largeur AG en trois parties égales A*a*, *a* 1, 1 C, vous tirerez de nouvelles lignes *ab*, *cd*, *ef*, &c. marquées par de petites lettres, & des traits déliés ſur la planche XIII. Vous y conduirez l'outil en le poſant au milieu de chacune de ces lignes, comme on vient de le dire. Vous en ferez de même ſur les perpendiculaires *no*, *pq*, *rs*, &c. & enſuite ſur les diagonales *na*, *pc*, *re*, &c. & ſur les diagonales en ſens contraire 19 *b*, 17 *d*, 15 *f*, &c. ce qui fait la ſeconde opération.

Enfin vous redeſcendrez au ſecond tiers de la largeur AC, marqué ſur la planche XIII, par l'eſpace 1 C, & vous tracerez de nouvelles lignes ſur votre cuivre, comme on les voit ici diſtinguées par des lignes ponctuées & des chiffres 12, 34, 56, &c. & vous conduirez le berceau ſur toutes ces ponctuées tant horizontales & perpendiculaires, que diagonales des deux ſens, comme on a déja fait aux deux premières fois.

Ces trois opérations étant achevées, c'eſt ce que l'on appelle *un tour*, & pour qu'une planche

ſoit préparée d'un grain bien noir & bien uni, il faut avoir fait vingt tours, c'eſt-à-dire, qu il faut recommencer vingt fois tout ce que nous venons de dire. Au reſte tous les traits & les lignes qui ſervent à diriger le berceau ſur le cuivre doivent être tracés fort légèrement avec de la craye très-tendre, de peur de rayer la planche. On prendra garde auſſi de ne point trop appuyer le berceau, & de le conduire juſqu'au bout de la ligne tout de ſuite ſans s'arrêter de peur de faire des taches ou des inégalités de noir, & afin que le grain ſoit d'un velouté égal par-tout & bien moëlleux, car c'eſt de l'égalité & de la fineſſe que dépend toute la beauté de cette gravûre.

Quand la planche eſt entièrement préparée, on calque ſon trait ſur le cuivre en frottant le papier du trait par derrière avec de la craye : comme ce blanc ne tient pas beaucoup & qu'il s'efface aiſément, on peut le redeſſiner enſuite avec de la mine de plomb, ou bien à l'encre de la Chine ; l'encre commune ne vaut rien pour cela, parce qu'elle ſéjourne dans le grain, & qu'on a beaucoup de peine à l'en faire ſortir.

Explication de la planche XII.

A. *Berceau qui ſert à préparer les planches.*

B. *Profil du berceau.*

a. *Lignes gravées ſur l'outil pour y former les petites dents b.*

c. *Biſeau ſur lequel ſont gravés les traits.*

d. *Petit biſeau qui ſe forme en aiguiſant l'outil ſur la pierre.*

C. *Petit berceau à remettre du grain.*

D. *Racloir pour graver.* E. *Profil du racloir.*

F. *Outil ſervant de grattoir par un bout, & de bruniſſoir par l'autre.*

Des outils qui servent à graver en manière noire.

On se sert d'un outil appellé *racloir*, (planche XII, figure D & E), on l'aiguise sur le plat de son plus large côté, afin que l'angle qu'il fait avec les deux petites faces du bout soit toujours bien mordant. On se sert aussi de *grattoirs*, & de *brunissoirs*, ainsi que dans la gravûre en taille douce, mais ils sont plus petits, afin de n'effacer que ce qu'il faut précisément, & de former des coups de lumière étroits sans toucher à ce qui est à côté.

Cette gravûre se fait en grattant & usant le grain, de façon qu'on ne le laisse pur que dans les touches les plus fortes : c'est la même chose que si on dessinoit avec du blanc sur un papier noir. On commence d'abord par les masses de lumières & les parties qui se détachent généralement en clair de dessus un fond plus brun ; on va petit à petit dans les reflets, enfin l'on prépare légèrement le tout par grandes parties, après quoi l'on noircit toute la planche avec le tampon de feutre, pour en voir l'effet. Ensuite on continue de travailler en commençant toujours par les grandes lumieres.

On prendra garde surtout de ne point trop se presser d'user le grain dans l'espérance d'avoir plûtôt fait, car il n'est pas facile d'en remettre quand on en a trop ôté, surtout dans les lumieres, mais il doit toujours rester partout une légère vapeur de grain, excepté sur les luisans. Comme il pourroit cependant arriver qu'on auroit usé certains endroits plus qu'il ne falloit, on a plusieurs petits berceaux de différente grandeur dont on se sert pour y remet-

tre du grain. L'on en voit la repréſentation ſur la planche XII, figure C.

Toutes ſortes de ſujets ne ſont pas également propres à ce genre de gravûre : ceux qui demandent de l'obſcurité, comme les effets de nuit, ou les tableaux où il y a beaucoup de brun, comme ceux de Rimbrant, de Benedette, quelques Teniers, &c. ſont les plus faciles à traiter, & font le plus d'effet. Les portraits y réuſſiſſent encore aſſez bien, comme on le peut voir par les beaux morceaux de Smith & de G. White, qui ſont les plus habiles graveurs que nous ayons eu en ce genre. Les payſages n'y ſont pas propres, & en général les ſujets clairs & larges de lumiere ſont les plus difficiles de tous, & ne tirent preſque point, parce qu'il a fallu beaucoup uſer la planche pour en venir à l'effet qu'ils demandent.

Au reſte le défaut de cette gravûre eſt de manquer de fermeté, & généralement ce grain dont elle eſt compoſée lui donne une certaine molleſſe qui n'eſt pas facilement ſuſceptible d'une touche ſçavante & hardie. Elle peint d'une manière plus large & plus graſſe que la taille-douce, elle colore davantage, & elle eſt capable d'un plus grand effet par l'union & l'obſcurité qu'elle laiſſe dans les maſſes; mais elle deſſine moins ſpirituellement & ne ſe prête pas aſſez aux ſaillies pleines de feu que la gravûre à l'eau forte peut recevoir d'un habile deſſinateur. Enfin ceux qui ont le mieux réuſſi dans la gravûre en manière noire, ne peuvent guères être loués que par le ſoin avec lequel ils l'ont traitée, mais pour l'ordinaire ce travail manque d'eſprit, non par la faute des graveurs, mais par l'ingratitude de ce genre de gravûre qui ne peut ſeconder leur intention.

De la façon d'imprimer les planches.

LA gravûre en manière noire eſt difficile à imprimer, parce que les lumieres & les coups de clair, qui doivent être bien nettoyés, ſont creux, & lorſqu'ils ſont étroits, la main de l'Imprimeur ne peut point y entrer aſſez pour les bien eſſuyer ſans dépouiller ce qui eſt à côté. C'eſt pourquoi l'on ſe ſert alors d'un petit bâton pointu enveloppé d'un linge mouillé pour atteindre dans les endroits où la main ne ſçauroit entrer. Le papier ſur lequel on veut imprimer doit être vieux trempé, & d'une pâte fine & moëlleuſe. On prend du plus beau noir d'Allemagne, & on le prépare un peu lâche. Il faut que la planche ſoit encrée bien à fond & à pluſieurs repriſes, & eſſuyée avec la main & non pas au torchon. Au reſte, cette gravûre ne tire pas un grand nombre de bonnes épreuves, & s'uſe fort promptement.

De l'impreſſion en pluſieurs couleurs.

LA manière noire a donné occaſion d'inventer une ſorte de gravûre colorée qui imite beaucoup la peinture. Elle ſe fait avec pluſieurs planches qui doivent repréſenter un ſeul ſujet, & qu'on imprime chacune avec ſa couleur particulière, ſur le même papier. Ces couleurs par leurs différens dégrés & leur mêlange, produiſent des tons approchans des tableaux qui ſervent d'originaux. On a

pour cet effet trois planches de cuivre de même grandeur bien égaliſées & limées de façon qu'elles ſe rapportent exactement l'une ſur l'autre. Ces trois cuivres ſont gravés & préparés comme pour la manière noire, & l'on calque ſur chacun le même deſſein. Chaque planche eſt deſtinée, comme on vient de le dire, à être imprimée d'une ſeule couleur : il y en a une pour le bleu, l'autre pour le jaune & la troiſiéme pour le rouge. On efface ſur celle qui doit être imprimée en rouge, toutes les parties où il ne doit point entrer de rouge, comme par exemple la prunelle de l'œil, ou des étoffes d'une autre couleur, &c. On y forme ſeulement les parties où le rouge domine comme les lévres, les joues, &c. & dans les autres parties qui ne demandent qu'un œil rouſſâtre, comme les maſſes d'ombre ; & en général toute la peau qui doit être vermeille, on y laiſſe un petit grain tendre, & ſeulement capable de faire, étant imprimée avec les autres couleurs, un ton mêlé tel qu'on le deſire.

Sur la planche qui doit être tirée en bleu, on efface tout-à-fait les choſes qui ſont rouges, & l'on ne fait qu'attendrir celles qui doivent participer de ces deux couleurs ; on laiſſe entièrement celles où le bleu doit dominer. On en fait de même ſur la planche deſtinée pour le jaune. L'on imprime enſuite chacune de ces planches ſur le même papier avec la couleur qui lui convient. A l'égard de l'ordre que l'on doit ſuivre pour l'impreſſion de ces trois couleurs, il varie ſuivant que l'exigent les ſujets que l'on veut repréſenter. On ſçaura ſeulement en général qu'il faut commencer par la couleur qui eſt la moins apparente dans le tableau, & réſerver la couleur dominante pour être imprimée la dernière. Quelquefois même on eſt obligé de graver deux

planches pour la même couleur, pour faire un plus grand effet, & alors la seconde planche de la même couleur, s'imprime la dernière & ne sert qu'à attendrir & glacer les autres couleurs. On se sert aussi de terre d'ombre & même de noir pour former des masses d'ombre & leur donner plus de vigueur. Toutes les couleurs qu'on employe pour cette impression doivent être transparentes, ensorte que paroissant sur l'épreuve l'une au travers de l'autre, il en résulte un mélange qui imite plus parfaitement le coloris d'un tableau. Pour conserver plus long-tems ces épreuves & les faire mieux ressembler à de la peinture, on les colle sur toile, & on les tend sur un chassis, pour les encadrer dans une bordure, ensuite l'on passe par-dessus cette impression un beau vernis pareil à celui que l'on met sur les tableaux.

Au reste cette espèce de peinture réussit assez bien à imiter les choses qui sont de couleur entière comme les plantes, les fruits & les anatomies : mais pour les tons de chairs ils sont composés d'un mélange trop difficile pour qu'on puisse en attendre un grand succès. Il en est de même des paysages & des sujets d'histoire qui ne sont pas propres à être exécutés par ce genre de gravûre. Cette invention pourroit être portée à un certain dégré de perfection, si d'habiles gens vouloient s'y exercer & y mettre leurs soins : cependant elle n'a encore produit jusqu'ici que des choses au-dessous du médiocre, si l'on en excepte quelques portraits gravés par feu M. le Blon, dont on a parlé ci-dessus (page 117). Le défaut général de presque toutes les productions de cette espèce qui ont paru depuis la mort de cet Auteur, est qu'elles sont trop bleuës, & que cette couleur y domine de façon à effacer toutes les autres.

Principes de la gravûre & de l'impreſſion qui imite la peinture.

POUR dire quelque choſe de plus précis & de raiſonné ſur ce nouvel art, nous rapporterons ici un extrait d'un livre devenu extrêmement rare, compoſé par M. le Blon*, & imprimé à Londres, il y a environ quinze ans, en Anglois & en François; il a pour titre *il coloritto*, ou l'harmonie du coloris dans la peinture, réduite à des principes infaillibles & à une pratique méchanique, avec des figures imprimées en couleur pour en faciliter l'intelligence; par Jacques-Chriſtophe le Blon; *in*-4°. orné de cinq planches.

M. le Blon voulant fixer la véritable harmonie des couleurs dans la peinture, prouve dans ce livre que tous les objets peuvent être repréſentés par trois couleurs *primitives*, ſçavoir le rouge, le jaune, & le bleu. Qu'avec le mélange de ces trois couleurs on peut compoſer toutes les autres, & même le noir; ce qui s'entend des couleurs maté-

* Jacques-Chriſtophe le Blon, peintre, éleve de Carle Maratte, étoit natif de Francfort ſur Meyn. Ayant paſſé une grande partie de ſa vie en Angleterre, il y fit imprimer vers l'an 1730, le livre dont il eſt ici queſtion. Il vint enſuite en France en 1738, dans le deſſein d'y publier l'art de graver & d'imprimer les tableaux dont il étoit l'inventeur. En conſéquence, il obtint du Roi en 1740, un privilége excluſif pour l'exercice de ſon nouvel art. Il eſſaya de former pluſieurs éleves qui ont travaillé d'après ſes modeles & ſes inſtructions, mais juſqu'ici il y a eu une grande différence entre leurs productions & celles de cet homme célébre. Il mourut à Paris, en Mai 1741, dans un âge extrêmement avancé; mais ſa pratique & ſes écrits ont été conſervés, & l'on en peut voir les détails très-bien expliqués dans le livre intitulé : *l'art d'imprimer les tableaux*, traité d'après les écrits, les opérations & les inſtructions verbales de *Jacques-Chriſtophe le Blon*, par M. *Gaultier de Montdorge*, *in*-8°. avec figures, imprimé à Paris en 1756.

rielles dont on ſe ſert dans la peinture. Car le mélange des couleurs primitives contenues dans les rayons du ſoleil, (qu'il appelle couleurs impalpables) produiſent au contraire le blanc; comme M. Newton l'a démontré dans ſon traité d'optique. Ainſi, ſuivant ce principe, le blanc réſulte du mélange des couleurs impalpables & n'eſt qu'une concentration ou excès de lumiere; le noir au contraire eſt une privation ou défaut de lumiere, & eſt cauſé par le mélange des couleurs matérielles.

Ces réflexions ont conduit naturellement cet auteur à la manière de repréſenter tous les objets avec leur couleur naturelle, par le moyen de trois planches gravées comme on vient de le dire, & des trois couleurs primitives. C'eſt ainſi qu'il a fait cette belle découverte, quoique depuis la naiſſance de l'impreſſion en taille-douce on eût fait pluſieurs tentatives inutiles pour réuſſir dans cette pratique; on l'avoit même eſtimée impoſſible, juſqu'à ce que M. le Blon eut trouvé le moyen de la rendre publique il y a près de trente ans, par quelques morceaux de ſa façon qu'il fit paroître alors.

Pour cet effet, après avoir déterminé le ſujet qu'on veut repréſenter & avoir diſtribué les deſſeins ſur chaque planche ſuivant l'effet qu'elle doit faire étant tirée avec les autres ſur le même papier, on grave ces planches preſqu'entièrement en manière noire, excepté les ombres un peu fortes & quelquefois les contours qui ſont gravés au burin, à la manière ordinaire, lorſque la touche en doit être ferme. On ne grave point entièrement le ſujet ſur chaque planche, mais on n'y marque que l'étendue de couleur que chacune doit recevoir pour s'accorder avec les deux autres, & rendre avec elles la peinture complette.

L'art d'imprimer en couleur se réduit donc 1°. A représenter un objet quelconque avec trois couleurs & par le moyen de trois planches qui doivent se rapporter sur le même papier. 2°. A faire les desseins sur chacune des trois planches, de façon que les trois desseins s'accordent exactement. 3°. A graver les trois planches de façon qu'elles ne puissent manquer de se rapporter ensemble. 4°. A trouver les trois vrayes couleurs matérielles primitives, & les préparer de manière qu'elles puissent s'imprimer, être belles & durer long-tems. 5°. Enfin, à tirer les trois planches avec assez d'adresse pour qu'on ne s'apperçoive point après l'impression de la façon dont elles sont tirées.

Le premier de ces articles, qui est le plus considérable, appartient à la théorie de l'invention, & les autres sont absolument nécessaires pour la pratique méchanique dont nous parlerons ci-après : ils sont même d'une telle importance que si la moindre chose vient à manquer, l'exécution n'a aucun succès. Quelquefois on peut employer plus de trois planches, quand la beauté ou la difficulté du sujet l'exige.

Pratique de la gravûre & de l'impression qui imite les tableaux.

LES planches destinées à ce genre de gravûre doivent être préparées & *grainées* comme pour la manière noire, & même cette grainure doit être encore plus fine, s'il est possible. On se sert aussi du racloir, du grattoir & du brunissoir, comme on l'a expliqué ci-devant en parlant de la gravûre en

en manière noire, (page 121). Il s'agit de même en travaillant de conſerver la grainure dans ſon vif ſur les parties du cuivre qui doivent marquer les ombres : d'émouſſer les pointes de la grainure ſur celles qui doivent imprimer les demie-teintes, & de ratiſſer les parties du cuivre qui doivent épargner le papier, pour qu'il puiſſe fournir les luiſans. Les dégrés plus ou moins forts de ratiſſage ne ſçauroient ſe preſcrire, c'eſt à la pratique & aux épreuves à conduire, corriger & perfectionner les effets du grattoir.

La première planche qu'on ébauche eſt celle qui doit tirer en bleu, la ſeconde en jaune, & la troiſiéme en rouge. On doit avoir grande attention de ne pas trop approcher du trait qui arrête les contours, & de réſerver toujours de la place pour ſe redreſſer quand on s'appercevra par les épreuves que les planches ne s'accordent pas parfaitement.

On dirigera la gravûre de façon que le blanc du papier, comme on l'a dit, rende les luiſans du tableau : la planche bleue, les tournans & les fuyans : que la planche jaune donne les couleurs tendres & les reflets, & que la planche rouge anime le tableau & fortifie les bruns juſqu'au noir. Ces trois planches concourent preſque partout à faire les ombres, ſouvent deux planches ſuffiſent pour cela, quelquefois une ſeule.

Quand il ſe trouve des ombres extrêmement fortes à rendre, on met en œuvre les hachures du burin. Il eſt aiſé de juger que les effets viennent non-ſeulement de l'union des couleurs, mais encore du plus ou du moins de profondeur dans les cavités du cuivre. Le burin eſt donc d'un grand ſecours pour forcer les ombres, & l'on ne doit pas

appréhender que ſes hachures croiſées dans les ombres faſſent dur ; nous avons des tableaux où vues d'une certaine diſtance, elles rappellent tout le moelleux du pinceau.

Pour établir l'enſemble des couleurs, dès qu'on a gravé à peu près la planche bleue, on en tire quelques épreuves & l'on fait les corrections au pinceau. Pour cet effet, on met un peu de blanc en détrempe ſur les parties de l'épreuve qui paroiſſent trop colorées, & un peu de bleu à détrempe ſur celles qui paroiſſent trop claires. Puis en conſultant cette épreuve corrigée, on paſſera encore le grattoir ſur les parties du cuivre qui ſont trop fortes & par conſéquent trop grainées, & l'on grainera avec le petit berceau celles qui paroîtront trop claires & par conſéquent qui ont été trop grattées : mais avec un peu d'attention on évite de ſe mettre dans le cas d'être obligé de regrainer ſon cuivre. Cette première planche bleue approchant de ſa perfection, vous fournira des épreuves qui ſerviront à conduire la planche jaune. Voici comment.

Examinez les draperies ou les autres parties qui doivent reſter en bleu pur, couvrez ces parties ſur votre épreuve bleue avec de la craye blanche & ratiſſez la ſeconde planche de façon qu'elle ne rende en jaune que ce que la craye laiſſe voir en bleu.

Mais ce que rend la planche bleue n'apporte pas tout ce que demande la planche jaune : c'eſt pourquoi vous ajouterez à détrempe ſur cette épreuve bleue tout le jaune de l'original : jaune pur, jaune paille, ou autre plus ou moins foncé. Si la planche bleue ne fournit rien ſur le papier dans une partie où eſt placé, par exemple, un nœud de ruban

jaune, vous peindrez ce nœud à détrempe jaune ſur votre épreuve bleue, afin qu'en travaillant la ſeconde planche d'après l'épreuve de la première, vous lui faſſiez porter en jaune tout ce que cette épreuve montrera de jaune & de bleu.

On travaille avec les mêmes précautions la troiſiéme en rouge d'après la ſeconde en jaune, & pour juger des effets de chaque planche, on en tire des épreuves en particulier, qui ſont des camayeux, mais tous imparfaits, parce qu'il leur manque des parties qui ne peuvent ſe retrouver pour l'enſemble qu'en uniſſant à l'impreſſion les trois couleurs ſur la même feuille de papier. On jugera quand elles ſeront réunies, des teintes & des demi-teintes de toutes les parties ou trop claires, ou trop chargées de couleur, & l'on paſſera, comme on l'a déja fait, le berceau ſur les unes & le grattoir ſur les autres.

Lorſqu'on veut opérer plus promptement on ſe ſert de quatre planches : on charge d'abord la première de tout le noir du tableau, & pour rompre l'uniformité qui tiendroit trop de la manière noire, on ménage dans les autres planches de la grainure qui puiſſe glacer ſur ce noir. On aura ſoin de tenir les demi-teintes de cette première planche un peu foibles, pour que ſon épreuve reçoive la couleur des autres planches ſans les ſalir.

Le papier étant donc chargé de noir, la ſeconde planche qui imprimera en bleu, puiſqu'on ne la forçoit que pour aider à former les ombres, doit être beaucoup moins forte de grainure qu'elle ne l'eût été en travaillant ſur les premiers principes. De même, la planche jaune & la planche rouge, qui ſervoient auſſi à forcer les ombres, ne ſeront preſque plus chargées que des parties qui doivent

imprimer en jaune & en rouge, & de quelques autres parties encore qui glaceront pour fondre les couleurs, ou bien qui, réunies, en produiront d'autres ; ainſi le bleu & le jaune produiront enſemble le verd : le rouge & le bleu produiront le pourpre, &c.

Le cuivre deſtiné pour la planche noire ſera grainé ſur toute la ſuperficie, mais en traçant ſur les autres on pourra réſerver de grandes places qui reſteront polies. Ainſi, en s'évitant la peine de les grainer, on épargnera encore celle qu'on eſt obligé de prendre pour ratiſſer & polir les places qui ne doivent rien fournir à l'impreſſion.

Quand on eſt une fois parvenu à ſe faire un modele, on eſt bien avancé. Que j'aye, par exemple, un portrait à graver : il s'y trouve (je ſuppoſe) cent teintes différentes. L'eſtampe en couleur d'un ſaint Pierre, que j'aurai conſervée avec les cuivres qui l'ont imprimée, va décider une partie de mes teintes : voici comment. Je veux colorer l'écharpe du portrait, cette écharpe me paroît, par la confrontation, de la même teinte que la ceinture de mon ſaint Pierre anciennement imprimé. J'examine les cuivres du ſaint Pierre, je reconnois qu'il y a tant de jaune, tant de rouge dans leur grainure : alors pour rendre l'écharpe du portrait, je réſerve en jaune & en rouge, autant de rouge que mes anciens cuivres en ont pour la ceinture du ſaint Pierre : & ainſi du reſte *.

---

* Les perſonnes qui ſeront curieuſes de s'exercer dans ce nouveau genre de gravûre, doivent conſulter le livre de M. *de Montdorge* cité dans la note précédente (au bas de la page 126) d'où l'on a tiré les détails de cet article ſur la pratique de la gravûre & de l'impreſſion qui imite les tableaux.

Voilà à peu près tout le fin de cet art, qu'il feroit facile de perfectionner fi des perfonnes fçavantes dans le deffein & dans la peinture daignoient en prendre la peine ; car fans fe reftraindre aux trois couleurs primitives que M. le Blon indique, on pourroit y employer différentes terres brunes pour faire des maffes d'ombre, comme l'ocre, le brun rouge, la terre d'ombre, le biftre, &c. & les encrer dans l'endroit où il en feroit befoin fur chaque planche, avec un petit tampon fait exprès, & qui ne ferviroit que pour cette couleur. Par ce moyen on imiteroit beaucoup mieux la peinture que par le mélange dur & mal entendu de ces trois couleurs employées pures & toutes feules, comme on le fait ordinairement dans ces fortes d'ouvrages.

De la gravûre en manière de crayon.*

LA gravûre en manière de crayon eft l'art d'imiter, ou de contrefaire fur le cuivre les deffeins faits au crayon fur le papier. Le but de cette façon de graver, eft de faire illufion au point qu'à la première infpection, le vrai connoiffeur ne puiffe faire la différence du deffein original d'avec l'eftampe gravée qui en eft l'imitation. On fent bien que l'utilité de ce nouveau genre de gravûre eft de multiplier les exemples deffinés, que nous ont laiffé

---

* Cet article de la gravûre en manière de crayon eft extrait du *recueil de planches fur les fciences & les arts*, quatriéme livraifon, *article* GRAVURE. Un Artifte célébre & praticien dans ce genre de travail, a bien voulu le relire avec attention & fe charger de la gravûre des deux planches que nous joignons ici pour l'intelligence du difcours fuivant.

les maîtres célébres qui possédoient ce qu'on appelle la belle manière de dessiner relativement à la pratique du crayon : avantage supérieur à tous les autres genres de gravûre pour former de bons éleves dans la pratique du dessein.

Quel secours les jeunes commençans ne recevront-ils pas de cette nouvelle découverte ? Combien d'éleves éloignés des grandes Villes, le centre des arts, qui ne pouvant se procurer des desseins originaux des Raphaëls, des Carraches, des Bouchers, des Vanloo, passent les premières années de leurs études à dessiner d'après des estampes gravées en taille-douce, & acquierent par-là une manière de dessiner séche, dure, & arrangée, si opposée au bon goût du crayon & à l'effet de la Nature ? Tous ces obstacles à leur avancement ne subsistèront plus : en multipliant les moyens de s'instruire, on a applani les difficultés de l'art, on l'a rendu plus accessible & moins rebutant.

Ce genre de gravûre ne s'exécute point avec des tailles de burin comme la gravûre en taille-douce, mais par un mélange de points variés & sans ordre, comme étant plus propres à imiter cette espèce de grainé occasionné par le crayon sur un papier plus ou moins doux ; chaque coup de crayon sur le papier doit être considéré comme une infinité de points réunis, & ces points ne sont autre chose que les éminences du grain du papier sur lesquels le crayon se dépose en passant dessus.

Pratique de cette gravûre.

Le cuivre dont on veut se servir ayant été poli, bruni & verni, comme on l'a vû ci-devant pour la gravûre en taille-douce, on fera contr'épreuver

le deſſein que l'on veut imiter ſur le vernis de la planche. Si le deſſein original ne peut pas ſe contr'épreuver, on en prendra un calque à la ſanguine ſur du papier vernis ou huilé, & ce calque tiendra lieu de deſſein pour tranſmettre tous les traits de l'original ſur le vernis; cela étant fait, on formera les contours *a a* de ſon objet, (planche XV, figure 14), avec des points plus ou moins empâtés les uns avec les autres, ſuivant la force ou la fineſſe du coup de crayon indiqué par l'original. Pour former ces points, on ſe ſert des pointes 1, 2, 3; on établit enſuite toutes les maſſes d'ombres & les reflets, en exprimant d'abord toutes les hachures dominantes, c'eſt-à-dire, par exemple, que ſi l'on avoit une maſſe d'ombre ſemblable à la figure 11 (même planche) on la conſidérera ſous deux aſpects différens; 1°. Sous celui de la figure 12 repréſentant les hachures dominantes qui ſervent à indiquer la perſpective de l'objet. 2°. Sous celui de la figure 13 qui n'offre que le fond grainé qui ſert dans les maſſes d'ombres à aſſourdir & à colorer, & en même tems à brouiller les hachures qui interromproient la tranquillité qu'exige la privation totale de la lumière.

Les demi-teintes ſeront faites avec des hachures formées de points ou par des adouciſſemens grainés, ſuivant ce que l'original indiquera: & les touches les plus vigoureuſes ſeront empâtées par des points confondus les uns avec les autres. La figure 14 (planche XV) repréſente une ébauche faite à l'eau forte ſuivant l'ordre des opérations que nous venons d'établir. Cette ſorte de gravûre peut mordre à l'eau forte à couler ou à celle de départ, ſuivant le choix de l'artiſte: mais on obſervera de laiſſer mordre moins de tems les parties qui appro-

chent des lumières, & davantage celles qui sont les plus vigoureuses. Il n'y a pas de mal que les points qui forment les touches & les conps de crayon les plus vigoureux, viennent à créver un peu l'un dans l'autre, il en résulte même un grignotis singulier & un désordre plus affecté, & en même tems plus vrai.

La figure 14 n'ayant pas tout l'effet de l'original, on remettra du grain dans tous les endroits qui en sont susceptibles, comme *b b* (figure 15), ce qui se pratique avec la pointe (figure 1, planche XIV,) ou avec le burin représenté par la figure 10 (même planche). Si le premier travail est en général trop transparent dans les masses d'ombres, on se servira du mattoir (figures 5, 6 & 7,) pour répandre sur le tout un grain qui, en absorbant tous les petits blancs, produira des tons plus sourds. On donnera aux touches la plus grande vigueur, en se servant du burin pour créver davantage les travaux de la préparation. Enfin, on cherchera à imiter le grain du papier, formant des espèces de petites canelures qui coupent les hachures du crayon par des directions horisontales ou perpendiculaires que le dessein original indiquera. On exprimera ces lignes canelées par des points remis après coup au burin, ou à la pointe, dans les endroits où le crayon a passé, mais moins sensibles & moins apparens dans les endroits les plus bruns & les plus clairs. Dans cet exemple, ces lignes sont dans des directions perpendiculaires indiquées par les lettres *c*, *d*, (figure 11) & par *e*, *f*, (figure 15) qui est totalement achevée. Cette gravûre doit être ébarbée avant que de passer à l'impression, comme on ébarbe les planches gravées en taille-douce.

Nous ne prétendons pas que cette manière

d'opérer ſoit adoptée généralement par tous ceux qui travaillent en ce genre : chacun ſuit celle qui lui paroît la plus convenable & la plus expéditive. Les outils varient auſſi ſelon le choix de l'artiſte. Il y en a qui ſe ſervent de roulette (planche XIV, figures 8 & 9), pour matter toutes les maſſes d'ombres, les reflets, les demi-teintes, & ils ne préparent à l'eau forte que les hachures dominantes, les contours, & les touches les plus fortes. D'autres ſe ſervent de mattoirs en forme de poinçons, dont un des bouts eſt garni d'une certaine quantité de petites dents pointues, d'inégale groſſeur : ils frappent ſur l'autre bout de ce mattoir avec un petit marteau, & font mouvoir l'outil dans tous les endroits qu'ils veulent refortifier. Toutes ces variétés & ces moyens différens concourent au même but, & ſont également bons dans la main d'un artiſte intelligent, pourvu qu'il évite avec ſoin un arrangement ſervile & trop ſimétrique dans ſon travail ; car la meilleure manière, c'eſt-à-dire, celle qui fait le plus d'illuſion, eſt celle qui laiſſe le moins appercevoir le métier, & celle qui paroît le plus inimitable.

Explication des figures relatives à la gravûre en manière de crayon. Planches XIV & XV.

Figure 1. Pointe qui ſert à pointiller les contours & les hachures dans la préparation à l'eau forte.

Figure 2. Pointe double.

Figure 3. Pointe triple avec laquelle on peut faire trois points à la fois. Les pointes de cet outil doivent être de différente groſſeur & un peu émouſſées. Il en eſt de même de celles des figures précédentes.

Figure 4. Poinçon à remettre de gros grains dans les endroits déja préparés à l'eau forte que l'on veut empâter & fortifier davantage. Cet outil fait à la fois deux points de différente grosseur & de forme irrégulière. Ses deux pointes doivent être un peu émoussées afin de faire des points moins âcres. On s'en sert en frappant sur la partie *a* avec un petit marteau.

Figure 5. Espèce de poinçon appellé *mattoir*. Sa partie *b*, qui a la forme d'un cul de dé à coudre, est garnie d'une infinité de petites dents inégales, émoussées & placées sans ordre; on s'en sert en frappant dessus avec le marteau, comme on l'a dit ci-devant pour le poinçon. On se sert de cet outil pour remettre un grain léger, & pour matter ou assourdir davantage des endroits que l'eau forte auroit rendu trop transparens.

Figure 6. Le même mattoir avec un manche ou une poignée. On peut employer celui-ci en gravant à l'eau forte, pour répandre sur les hachures dominantes un grain qui forme les masses d'ombre, les reflets, &c.

Figure 7. Le bout d'un des mattoirs précédens représenté beaucoup plus en grand, afin de faire mieux sentir la manière dont il doit être fait. Cet outil doit être d'acier: on lui donnera la forme que l'on voit ici, & avant que de le tremper, on frappera sur la surface *c* avec le bout d'un burin. Chaque coup de pointe de burin sera frappé ça & là sans ordre & sans simmétrie, ce qui formera autant de petites dents, ou d'éminences pointues ou inégales: alors on trempera cet outil. Après qu'il aura été trempé, on émoussera ces petites pointes en les frottant légèrement sur la pierre à l'huile. Il résultera de cette dernière opération,

que les dents les plus longues ſe trouveront émouſſées, & que les autres conſerveront leurs pointes aigues, ce qui formera le mélange de points néceſſaire pour le travail particulier auquel cet outil eſt deſtiné.

Figure 8. Roulette d'acier trempé, ſervant à matter, ſoit dans la préparation à l'eau forte, ſoit après coup, pour donner l'effet. On formera cette roulette & on y fera des dents, comme il a été dit ci-deſſus pour le mattoir.

Figure 9. La même roulette vûe de côté. On voit en *d* un eſſai du grain qu'elle peut former en la paſſant à pluſieurs repriſes & dans différentes directions ſur le même endroit. Ce grain ſera plus fort ou plus léger, en appuyant plus ou moins.

Figure 10. Burin avec lequel on peut faire deux points à la fois. On ſe ſert de cet outil, ou bien du burin ordinaire, pour fortifier les touches par des points crevés les uns dans les autres.

Figure 11. Hachures croiſées & aſſourdies, ou mattées par un fond grainé.

Figure 12. Hachures croiſées faites entièrement à l'eau forte avec différentes pointes.

Figure 13. Fond grainé qui peut être fait avec des pointes de différente groſſeur, (figure 1 & 2) ou bien avec la roulette & le mattoir, (figures 6 & 8). Cette dernière manière ſeroit plus expéditive.

Figure 14. Oreille ébauchée à l'eau forte. On doit faire enſorte que le travail de l'eau forte approche beaucoup du ton de l'original, enſorte qu'il n'y ait plus que les vigueurs à donner, ſoit avec des points de burin crevés les uns dans les autres, ou avec les mattoirs, enfin qu'il n'y ait, pour ainſi dire, que l'accord général à remettre après coup, les légèretés, &c.

Figure 15. La même oreille finie. Les eſpèces de canelures *ef*, qui indiquent la trame du papier, ont été miſes après coup avec le bout *e* du poinçon, figure 4.

Par le moyen de cette manière de graver, on peut imiter les deſſeins faits à la ſanguine & à la pierre noire ſur le papier blanc : il ne s'agit que de graver deux planches pour le même ſujet, c'eſt-à-dire, d'en avoir une pour chaque couleur. Avec trois planches on parviendroit pareillement à imiter les deſſeins à la ſanguine & à la pierre noire rehauſſés de blanc ſur du papier de couleur, bleu ou gris.

REMARQUE.

Il paroît, par le certificat de l'Académie Royale de peinture & de ſculpture & par la penſion accordée au ſieur *François*, qu'il a été regardé comme l'inventeur de cette nouvelle manière de graver à l'imitation du crayon. M. *Demarteau* l'a enſuite perfectionnée, & il a donné au Public des morceaux très-eſtimés, d'après les originaux de M. *Boucher*, qui imitent très-bien les deſſeins au crayon rouge ou au crayon noir. Mais dernièrement M. *Bonnet* a trouvé le moyen de rendre les deſſeins aux deux crayons, c'eſt-à-dire, au crayon noir rehauſſé de blanc ſur papier bleu ou gris; ce qui n'avoit pû ſe faire juſqu'à préſent, faute d'un blanc qui puiſſe s'imprimer ſans jaunir ou noircir. Ces avantages lui ont procuré la facilité de rendre le paſtel. Il vient d'en donner une preuve par l'exécution d'une tête de femme, d'après un paſtel de M. *Boucher*, qui a paru ſatisfaire tous les amateurs. M. le Marquis *de Marigny*, à qui cet ouvrage a été préſenté avec toutes les épreuves qui compoſent cette planche,

accompagnées d'une inſtruction pour chacune, ayant approuvé cette découverte, a bien voulu la préſenter au Roi. Sa Majeſté l'a regardée avec plaiſir, & pour en témoigner ſa ſatisfaction à l'Auteur, Elle l'a honoré d'une gratification, & lui a ordonné de graver ſon portrait en cette manière, d'après le tableau de M. *Carle Vanloo*.

Des camayeux & de la gravûre qui imite le lavis.

POUR ne rien omettre de ce qui peut intéreſſer les amateurs des différens genres de gravûre, nous dirons ici quelque choſe de celle qui imite le lavis, dont le goût paroît ſe renouveller par les eſtampes en ce genre qu'on a vû cette année dans le ſallon du Louvre. Chacun ſçait que parmi les chef-d'œuvres de peinture, ſculpture & gravûre, expoſés en Public par les Artiſtes de l'Académie Royale de peinture & ſculpture, il y avoit entr'autres vingt-neuf eſtampes gravées par M. *le Prince*, Peintre, à l'imitation du lavis, par un procédé particulier à cet Artiſte, & qu'il n'a pas encore jugé à propos de divulguer. Il y a long-tems que l'on cherche le moyen de bien rendre en gravûre le travail du lavis, ſoit au biſtre ſoit à l'encre de la Chine, & pluſieurs artiſtes y ſont parvenus, comme nous l'expoſerons ci-après, par différens moyens : mais il paroît que la manière employée par M. *le Prince* eſt ſupérieure à tout ce qu'on a imaginé juſqu'ici, ſoit par ſa grande facilité, ſoit par la promptitude de ſon exécution, ſoit enfin par la juſteſſe avec laquelle il ſçait imiter toutes ſortes de lavis.

Ce fut vers le commencement du ſeiziéme ſiécle, que l'on imagina en Italie & en Allemagne, l'art

d'imiter en eſtampes les deſſeins lavés, & l'eſpèce de peinture à une ſeule couleur que les Italiens appellent *chiaro-ſcuro*, ou clair obſcur, que nous connoiſſons ſous le nom de camayeux. Avec le ſecours de cette invention, l'on parvint à exprimer le paſſage des ombres aux lumières & les différentes teintes du lavis. Le premier qui inventa cette eſpéce de gravûre, au rapport de *Felibien*, eſt un peintre Italien nommé *Hugo da Carpi*. Il imagina (dit cet Auteur) une manière de graver en bois par le moyen de laquelle les eſtampes paroiſſent comme lavées de clair obſcur. Il faiſoit pour cet effet trois ſortes de planches d'un même deſſein, leſquelles ſe tiroient l'une après l'autre ſous la preſſe, pour imprimer une même eſtampe. Elles étoient gravées de telle façon, que l'une ſervoit pour les jours & les grandes lumières, l'autre pour les demi-teintes, & la troiſiéme pour les contours & les ombres fortes. On voit de lui de fort belles gravûres en ce genre, qu'il a exécuté d'après les deſſeins de *Raphaël*. *François Mazzuoli*, ſurnommé *le Parmeſan*, s'appliqua enſuite à perfectionner cette eſpèce particulière de gravûre, & il s'en eſt ſervi avec ſuccès pour multiplier ſes propres ouvrages. On voit dans l'œuvre des *Bloëmart* pluſieurs deſſeins en camayeux de l'invention d'*Abraham Bloëmart*, qui furent gravés de cette manière par *Frederic*, ſon fils. *N. Lallemand* a travaillé auſſi ſur les mêmes principes vers le commencement du régne de *Louis XIV*. *François Perrier*, peintre originaire de Franche-Comté, connu par le recueil de ſtatues antiques qu'il a deſſiné & gravé d'après les originaux que l'on voit en Italie, donna au Public, il y a environ cent trente ans, des eſtampes tirées ſur du papier gris un peu brun, dont les

contours & les hachures étoient imprimées de noir, & les rehauts de blanc, le tout en forme de camayeux, ce qui parut alors nouveau & assez intéressant pour exciter la curiosité du graveur *Bosse*: on trouvera ci-après le résultat de ses recherches. Enfin un peintre Anglois, nommé *Arthur Pound*, publia à Londres, il y a environ quarante ans, une suite de 72 estampes gravées en clair-obscur, fort curieuses & très artistement faites, d'après les desseins & les esquisses lavées de plusieurs grands maîtres Italiens; & nous avons vû de nos jours plusieurs desseins du recueil d'estampes du cabinet de M. *Crosat*, gravés & imprimés de cette manière. Comme la gravûre en manière noire est le genre le plus propre à conserver le velouté de la peinture & du lavis, il y a grande apparence que les effets de cette gravûre, combinés avec ceux des trois planches en bois du même dessein, dont parle *Felibien*, ont fait naître les premières idées de l'art d'imiter le lavis avec des planches en cuivre: quoi qu'il en soit voici le procédé que M. *Bosse* enseigne pour parvenir à l'imitation des camayeux par le moyen de la gravûre en taille-douce, soit à l'eau forte ou au burin.

Il faut (dit-il) avoir deux planches de cuivre de pareille grandeur exactement ajustées l'une sur l'autre: on peut, sur l'une, graver entièrement ce que l'on desire, puis la faire imprimer de noir sur un papier gris & fort; ensuite ayant verni l'autre planche & l'ayant posée le côté vernis sur l'empreinte que la planche gravée a faite en imprimant sur cette feuille, on la passera de même entre les rouleaux de la presse: cette estampe aura fait alors sa contr'épreuve sur la planche vernie. Après cela, il faut graver sur cette planche les rehauts, & les faire fort profondément creuser à l'eau forte: on peut

faire la même chofe au burin, & même encore mieux & plus facilement.

Or la plus grande difficulté que je trouve en ceci (continue M. *Boſſe*) c'eſt de trouver du papier & une huile qui ne faſſent point jaunir ni rouſſir le blanc : le meilleur expédient eſt d'avoir de l'huile de noix très-blanche & tirée ſans feu, puis la mettre dans deux vaiſſeaux de plomb & la laiſſer au ſoleil, tant qu'elle ſoit épaiſſie à proportion de l'huile foible ordinaire; pour l'huile forte, on laiſſera l'un de ces vaiſſeaux bien plus long-temps au ſoleil.

Il faut avoir enſuite de beau blanc de plomb bien pur & bien net, & l'ayant broyé extrêmement fin, on le fera ſécher : on en broyera avec de l'huile foible bien à ſec, & on l'alliera enſuite avec de l'autre huile plus forte & plus épaiſſe, comme on fait lorſqu'on broye le noir. Alors ayant imprimé de noir ou de toute autre couleur ſur du papier gris la première planche qui eſt gravée entièrement, on en laiſſera ſécher l'impreſſion pendant dix ou douze jours : après ce tems, ayant rendu ces eſtampes humides, il faut encrer de ce blanc ainſi préparé la planche où ſont gravés les rehauts, de la même façon que l'on imprime, & l'eſſuyer à l'ordinaire, puis la poſer ſur la feuille de papier gris déja imprimée en noir ou en autre couleur, enſorte que celle-ci ſoit juſtement placée dans le creux que la première planche y a faite, prenant garde de ne point la mettre à l'envers ni le haut en bas. Etant ainſi bien ajuſtée, il ne s'agit plus que de faire paſſer cette ſeconde planche entre les rouleaux, comme on a fait pour la première, & l'on aura une eſtampe colorée en camayeux, dont le gris du papier fera les demi-teintes & les reflets; la planche entièrement gravée donnera

nera les contours, les formes, les touches & les maſſes d'ombres, le tout dans la couleur qu'on aura employée, & la planche imprimée de blanc, fournira les rehauts & les coups de lumière. Par un procédé à peu près ſemblable, on parvient à imiter le lavis, & même on peut le faire par le moyen d'une ſeule planche, comme M. *Bonnet*, graveur, dont on a parlé ci-devant, (page 140), l'a prouvé par le frontiſpice & quelques autres planches du *recueil de têtes de caractère gravées d'après Leonard de Vinci*, dont le ſieur *Jombert* vient de faire une nouvelle édition dans laquelle M. *Bonnet* a ſçu rendre parfaitement, au moyen d'une ſeule planche en cuivre, des gravûres qui imitent le lavis, au-lieu que dans l'ancienne édition, on avoit été obligé d'employer pluſieurs planches en bois & d'autres en cuivre pour le même deſſein, ce qui devenoit fort incommode par rapport à l'impreſſion en lettres & à celle en taille-douce, dont on étoit obligé de ſe ſervir pour la même eſtampe.

Des camayeux exécutés par le moyen de la gravûre en bois.

COMME ce que nous venons de rapporter des eſtampes en camayeu qui ſe trouvent dans le recueil de M. *Crozat*, & dans celui des charges de *Leonard de Vinci*, leſquelles ſont exécutées par le moyen de la gravûre en bois, pourroit exciter la curioſité de quelques Artiſtes, nous donnerons dans cet article un abrégé du méchaniſme de ce travail, extrait du livre intitulé *traité hiſtorique & pratique de la gravûre en bois*, par M. *Papillon*, en deux volumes *in*-8°, avec un troiſiéme volume en

forme de ſupplément, à Paris, chez *Simon*, 1766.

Dans la gravûre en bois de camayeu, les teintes différentes qui compoſent ſon impreſſion ſont faites avec autant de planches qu'il y a de teintes: les endroits du papier qui reſtent blancs font à l'eſtampe le même effet que s'ils étoient rehauſſés de blanc: telles ſont à peu près les académies que l'on deſſine ſur le papier gris, leſquelles ſont rehauſſées avec du crayon blanc dans les parties les plus éclairées. Comme la plûpart des eſtampes en camayeu ſont deſtinées à perpétuer les deſſeins des grands Maîtres, ſoit peintres ou ſculpteurs, on eſt quelquefois obligé d'en graver le trait à l'eau forte ſur une planche de cuivre, quand ce trait ſe trouve ſi délié au deſſein original qu'on ne pourroit le rendre avec la même délicateſſe par la gravûre en bois, dans toute l'étendue de la planche. Mais enſuite les teintes différentes ſe font toujours par l'opération de la gravûre en bois. Or comme la beauté d'une eſtampe en camayeu conſiſte principalement dans la juſteſſe des rentrées de chaque planche ou teinte, on les peut faire, comme à l'impreſſion en lettres, par le moyen de pluſieurs pointes à la friſquette, ou par quelques autres repaires, ainſi que l'ont fait les anciens graveurs en camayeu.

Pour donc ſe diſpoſer à la gravûre en camayeu, on fera dreſſer & équarrir d'égale grandeur, autant de planches en bois qu'on ſe propoſera de teintes différentes au camayeu que l'on veut graver. Quoique l'épaiſſeur de ces planches ſoit arbitraire, il eſt mieux de leur donner quinze lignes d'épaiſſeur: ordinairement on employe du poirier ou du cormier pour faire ces planches. Si l'on veut les imprimer avec la preſſe en taille douce, on les tiendra

d'environ un pouce plus longues & plus larges que le deſſein. C'eſt avec cette preſſe que Nicolas le Sueur a imprimé les beaux camayeux qu'il a gravé pour l'œuvre de M. Croſat, ainſi que quelques autres du recueil de charges de Leonard de Vinci, dont nous avons parlé ci devant, pages 143 & 145.

Quand on aura donc bien dreſſé & mis en bon état toutes les planches deſtinées à graver en camayeu, on deſſinera ſur une de ces planches avec la plume le trait du deſſein qu'on voudra exécuter, ce que l'on doit faire le plus correctement qu'il eſt poſſible. Le deſſein ſera mis au milieu de la planche, & l'on y ajuſtera quatre pointes aux quatre angles, ſi l'on doit faire ſon impreſſion avec la preſſe de l'imprimerie en lettres : à l'égard de celles que l'on voudra imprimer à la preſſe des tailles-douces, le filet ſeul qui forme la bordure de la planche ſuffira pour ſervir de guide. La planche étant gravée & évuidée, on en imprimera pluſieurs épreuves, pour les décalquer toutes fraîches imprimées ſur chacune des autres planches, en la manière ſuivante.

Il faut poſer ſur une planche en bois, par le côté imprimé, une épreuve ſur laquelle on aura paſſé auparavant une légère eau d'empois avec une éponge ou une broſſe, afin que le papier s'arrête facilement ſans gliſſer ſur le bois : ou bien on paſſera l'eau d'empois ſur la planche même, ſi le papier n'eſt pas aſſez épais. Les quatre coins ou les quatre angles du filet de l'eſtampe ſeront ſitués exactement deſſus les quatre angles du même filet, ou de la bordure que l'on aura tracé ſur cette planche. On paſſera tout de ſuite cette planche ſous la preſſe en taille-douce avec l'épreuve collée deſſus, & elle marquera le trait du deſſein ſur la

planche. On imprimera de même ce trait ſur les autres planches ou rentrées les unes après les autres, au moyen d'une épreuve que l'on appliquera ſur chacune.

Ayant laiſſé ſécher toutes ces décalques pendant quelque tems, on couvrira ſur une épreuve, avec un pinceau & de la couleur plus claire que le trait imprimé, ce qui, dans l'enceinte de ce trait, doit être moins foncé, auſſi-bien que les maſſifs de cette rentrée ou ſeconde planche. On uſera du même expédient pour la teinte la plus claire ou troiſiéme planche, en colorant une autre épreuve; & ainſi des autres par dégradation de teintes, ſelon la quantité des rentrées, ſuppoſé qu'on en faſſe plus de trois. Ces eſſais étant faits à volonté & dans le goût deſiré, on remplira ſur la ſeconde planche, avec le pinceau, tout ce qui doit former la ſeconde teinte, en prenant ſon modele ſur l'épreuve qu'on aura premièrement colorée. On viſitera enſuite la première planche, (celle où eſt le trait du deſſein & avec laquelle on aura fait toutes les épreuves qui auront ſervi à décalquer ſur les autres planches) pour y ſouſtraire tout le trait qui ſera placé aux endroits ou rentrées que la ſeconde planche doit remplacer. * On ſouſtraira pareillement à celle-ci, non-ſeulement les traits ou coups de force qui reſteront à la première planche, mais auſſi ceux qui en auront été ôtés. Enfin à la troiſiéme planche on ſouſtraira de même tout le trait du deſſein, & on n'y laiſſera que les maſſes qui doivent former

* Il y a des camayeux où l'on eſt obligé de conſerver tout le trait en entier, & alors il eſt à propos de ſe ſervir de la planche de cuivre dont on a parlé ci-deſſus: cela arrive particulièrement lorſqu'on veut imiter un deſſein tracé d'abord à la plume avec de l'encre de la Chine ou autre, & qui aura été enſuite lavé avec une couleur différente.

la teinte la plus claire. C'eſt ſur ces maſſes qu'on gravera en creux les tailles ou les parties que l'on voudra faire venir blanches à l'eſtampe pour produire les rehauts ou les plus grands coups de lumière. Si l'on fait des contre-tailles ſur cette dernière planche, elles doivent être gravées de la même manière; de ſorte qu'après que toutes les planches ſeront gravées, il ne reſtera préciſément à chacune que ce qui manquera à toutes les autres, & que leurs rentrées ſe trouvant réunies les unes aux autres, par le moyen de l'impreſſion, elles compoſeront toutes enſemble le corps & le ſujet de l'eſtampe en camayeu qu'on s'eſt propoſé de faire.

Voilà tout le ſecret & la plus grande difficulté de cette gravûre: elle n'exige pas beaucoup de délicateſſe dans ſes tailles, mais ſimplement une grande juſteſſe dans ſes rentrées, & une grande régularité dans le trait du deſſein, ainſi que dans la poſition des muſcles. Dans les autres parties des rentrées où il n'y a point de trait, on obſervera que les maſſes de la ſeconde & de la troiſiéme teinte ſoient exactement de toute l'épaiſſeur des parties qu'elles doivent colorer, comme ſi le trait du deſſein & les coups pe force qu'on y a ſupprimé y étoient reſtés.

Pour mieux faire connoître la différence d'entre chacune des rentrées, M. *Papillon* donne à la ſuite de ce diſcours un exemple d'une figure en camayeu à quatre planches imprimées chacune ſéparément, à commencer par la teinte la plus claire, & dont la dernière repréſente le trait ou la teinte la plus foncée; enſuite il fait voir l'eſtampe imprimée avec ſes quatre rentrées; de ſorte qu'on peut appercevoir facilement par le moyen de ces quatre premières planches la différence des unes aux autres, ce qui

démontre clairement tout le méchaniſme d'un camayeu rendu par le ſecours de la gravûre en bois, dans le livre cité au commencement de cet article.

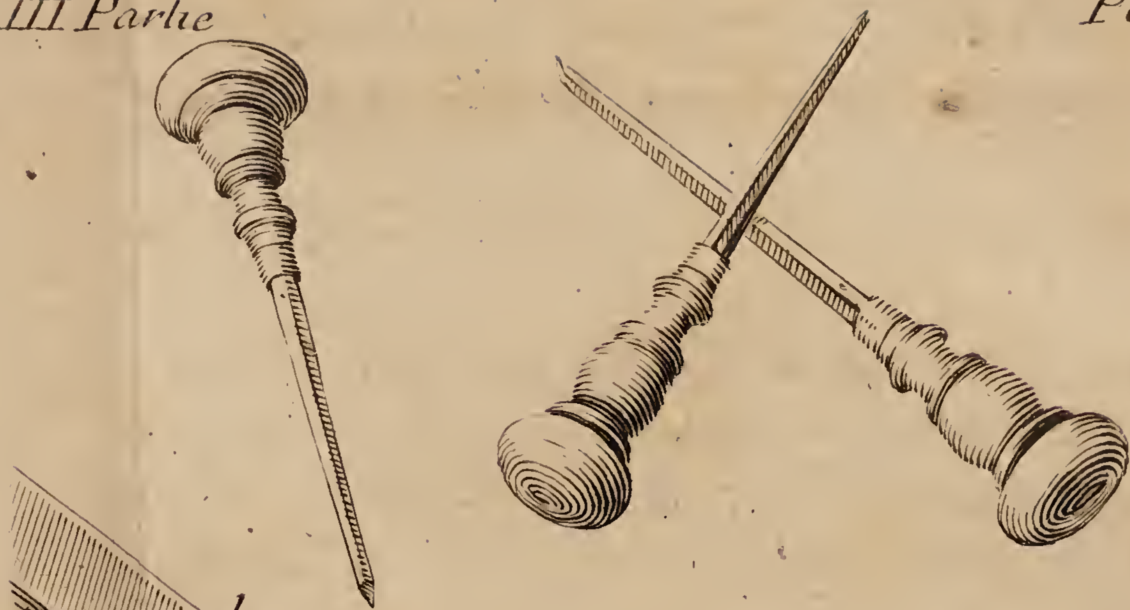
Des tailles douces en deux ou trois couleurs.

IL nous reſte à rendre compte d'une nouvelle tentative en gravûre dont le ſuccès eſt dû au ſieur *Robert*, éleve de *le Blon*. Quoique ce ne ſoit ici que les effets de la gravûre en taille-douce & de l'accord des eſtampes en couleur, on y trouvera pluſieurs avantages particuliers pour l'anatomie, la géographie, l'hiſtoire naturelle, &c. On y gagnera le tems conſidérable qu'on employe à la grainure, & les planches tireront beaucoup plus de bonnes épreuves que n'en tirent les planches grainées. On peut voir de ces tailles-douces en couleur gravées par le ſieur *Robert*, dans le livre intitulé *adverſaria anatomica* &c. par M. *Tarin*, qui ſe vend chez *Debure* & *Briaſſon*, à Paris.

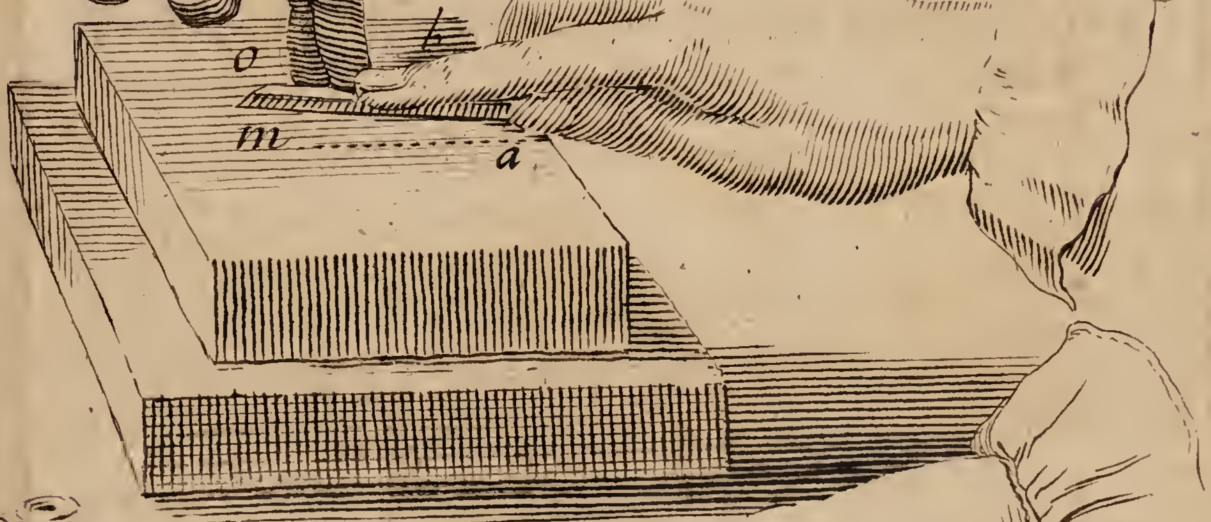
Deux planches ſuffiſent pour imprimer ainſi : elles peuvent être gravées ſoit à l'eau forte ou au burin, ſelon qu'on le jugera plus convenable. La première planche imprimera le noir, la ſeconde le rouge, & l'épreuve ſortira de la preſſe comme un deſſein à deux crayons.

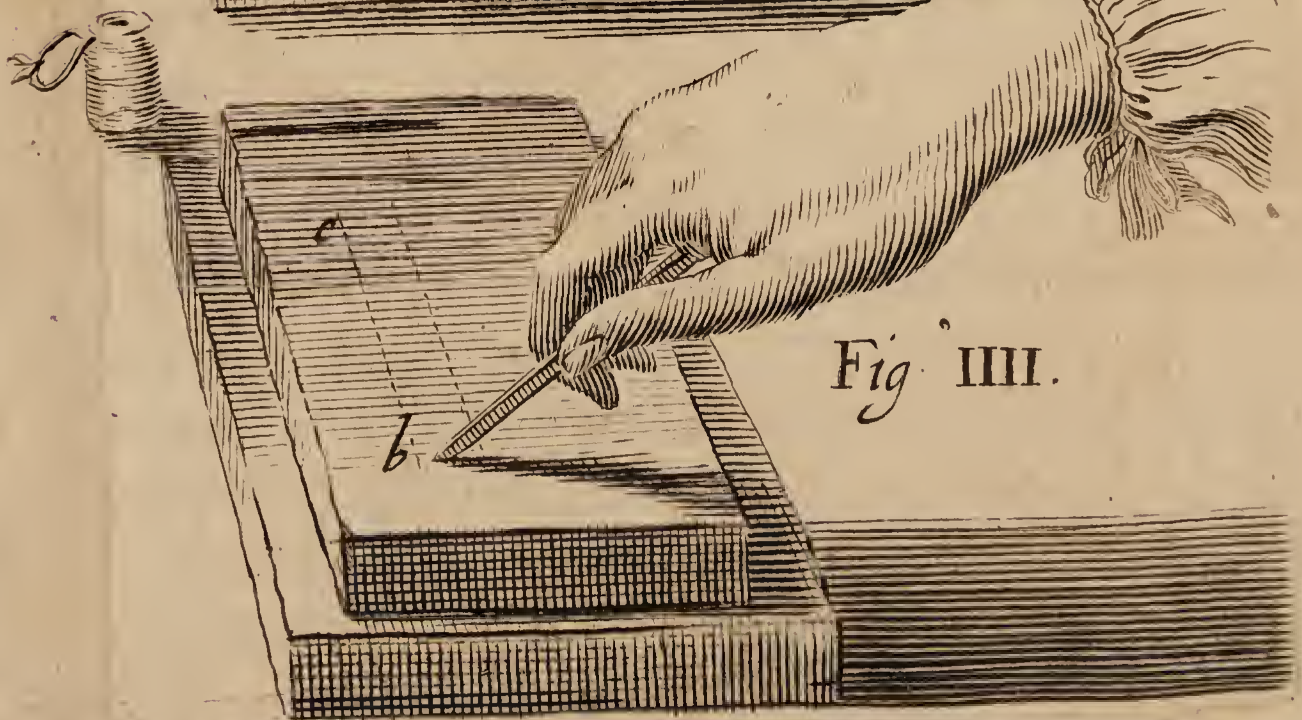
On pourroit, ſi l'occaſion s'en préſentoit, y joindre une troiſiéme planche toujours en taille-douce, pour fournir, par exemple, des veines en bleu dans une anatomie, ſur des places épargnées dans les deux premières planches ; enfin l'on aura recours, pour le parfait accord des couleurs, à ce que nous avons enſeigné ci-deſſus à l'occaſion de la gravûre qui imite les tableaux.

Fin de la troiſiéme Partie.




d
a
c
b
Fig II.


Fig III.
o
b
m
a


c
b
Fig IIII.



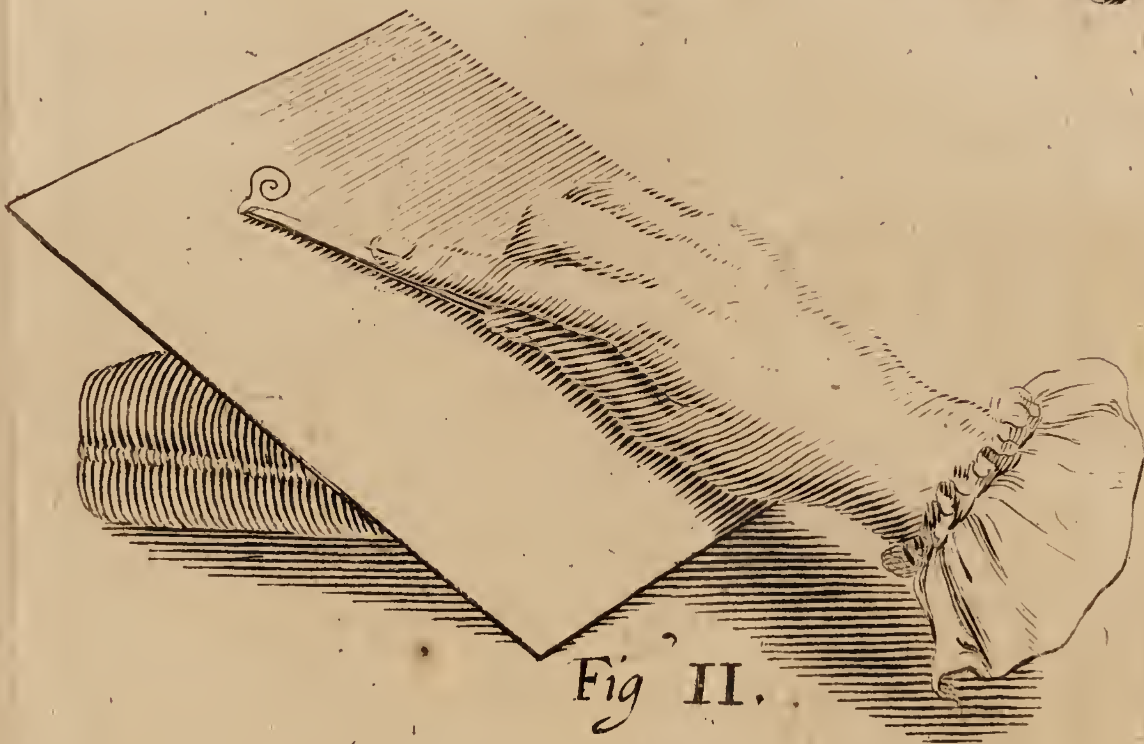
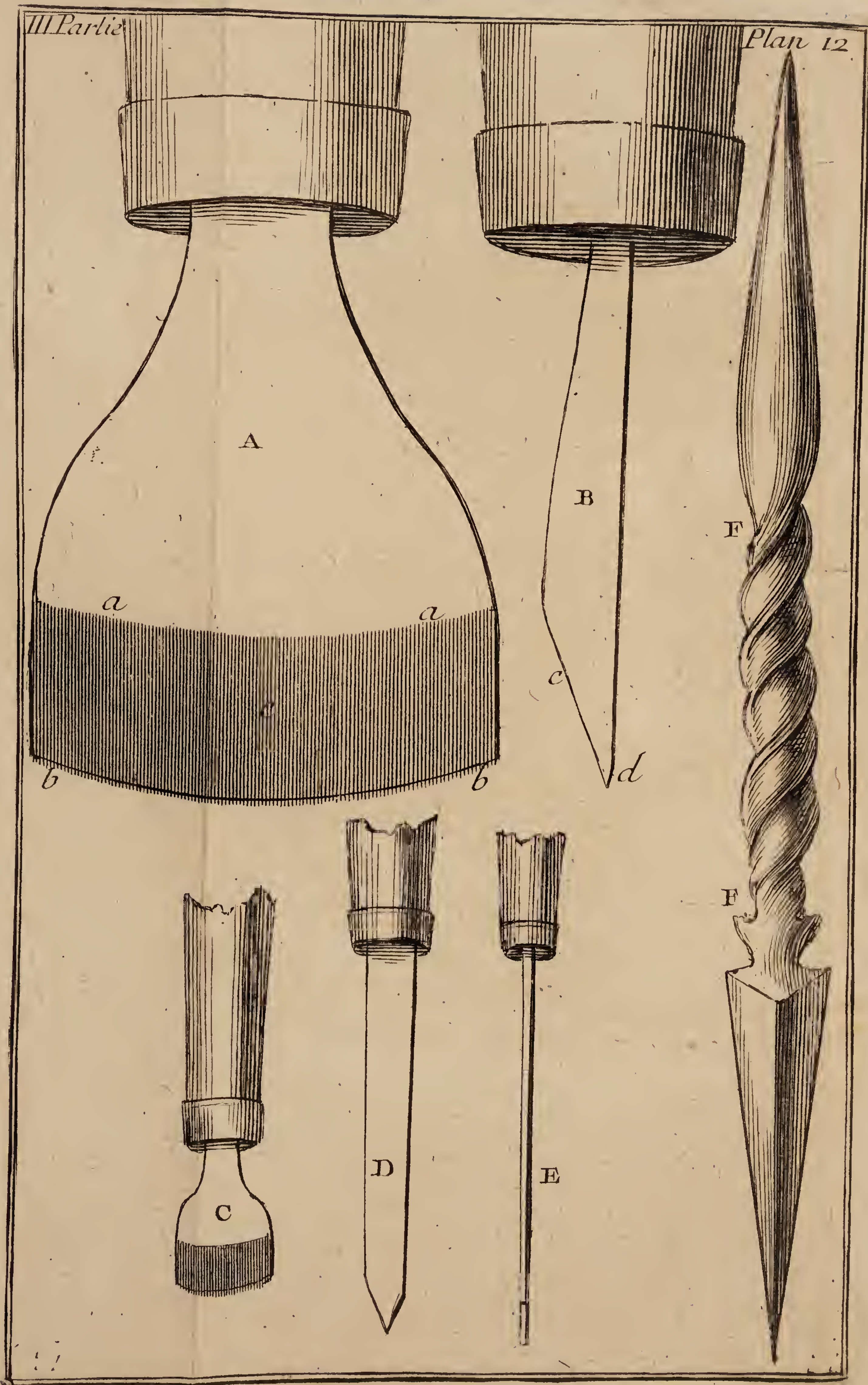


Fig. II.



Fig. I.



III Partie
Plan 12
A
a
a
b
b
B
c
d
F
F
C
D
E

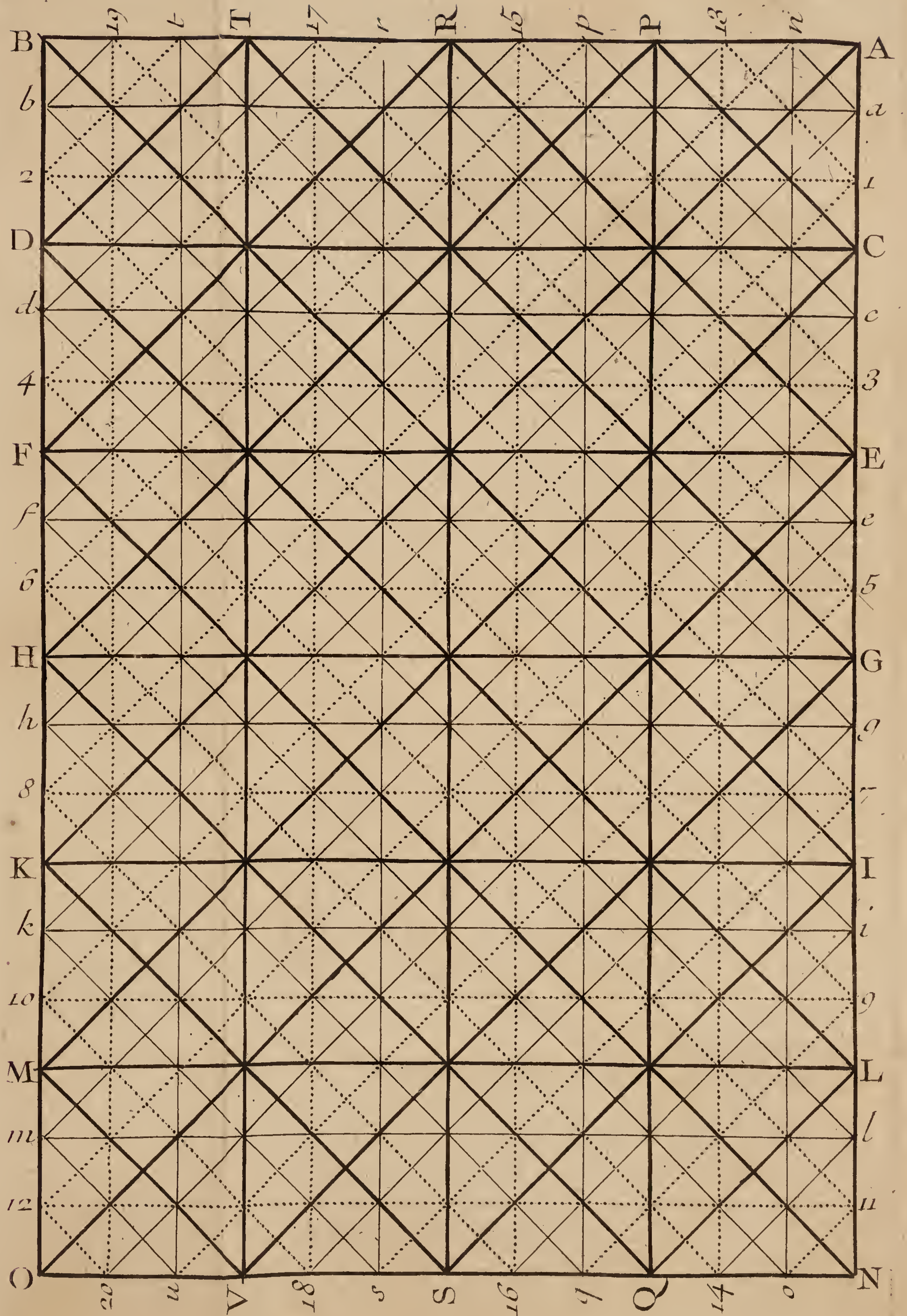

B
19
t
T
17
r
R
15
p
P
13
n
A
b
a
2
1
D
C
d
c
4
3
F
E
f
e
6
5
H
G
h
g
8
7
K
I
k
i
10
9
M
L
m
l
12
11
O
20
u
V
18
s
S
16
q
Q
14
o
N

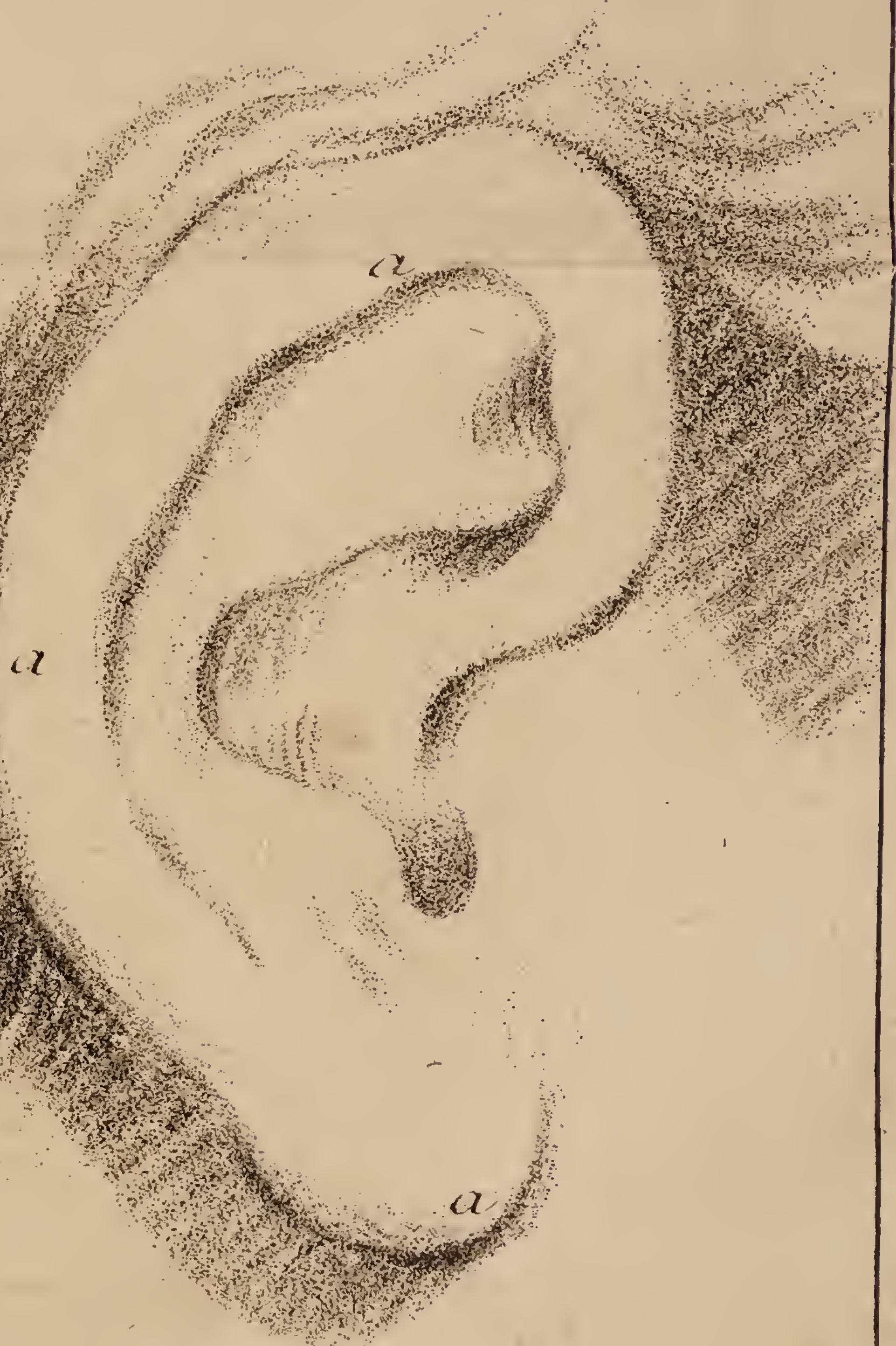

Fig.1.
Fig. 2.
Fig. 3.
Fig. 4.
c
a
Fig. 5.
b
Fig. 10.
Fig. 6.
Fig. 8.
Fig. 9.
Fig. 7.
Fig. 11.
c
Fig. 12.
Fig. 13.
d
Bonnet sculpsit

Planche XV

Fig. 15.



Fig. 14.



Bonnet Sculpsit



MANIERE D'IMPRIMER EN TAILLE-DOUCE, ET DE CONSTRUIRE LES PRESSES.

****

QUATRIÈME PARTIE.

AVERTISSEMENT.

J'AVOIS eu deſſein en ce traité de m'étendre fort peu ſur la manière d'imprimer les planches gravées, comme n'étant point de ma profeſſion, mais quelques perſonnes m'ont fait entendre que pour le contentement de chacun, il ne ſeroit pas inutile d'en traiter un peu au long, afin que ceux

qui pourroient avoir gravé quelques planches, & qui se trouveroient éloignés des lieux où cette sorte d'imprimerie est en usage, puissent, par ce livre, en avoir quelque connoissance, pour s'en aider en cas de besoin. D'ailleurs c'est un art dont jusqu'à présent on n'a point traité par écrit, que je sçache, & qui est absolument nécessaire pour faire voir l'effet des planches gravées tant à l'eau forte qu'au burin, n'ayant été inventé que pour elles.

Cela m'a donc obligé d'entrer ici dans tout le détail qui m'a été possible, pour représenter toutes les piéces d'une presse à imprimer en taille-douce par différentes figures, & d'en expliquer le mieux que j'ai pû toutes les particularités nécessaires pour faire une bonne impression. Et comme en traitant du moyen de faire construire la presse, de la monter, assembler, & garnir de tout ce qui lui est nécessaire, j'ai été obligé de faire passer la planche entre les rouleaux de cette presse, avant que de l'avoir encrée, & d'avoir parlé de la façon de cuire l'huile, d'aprêter le noir, de tremper le papier, &c. il est nécessaire d'avertir que le discours qui explique toutes ces choses, est après celui qui traite de la construction de la presse, & de la manière de faire passer la table de la presse & la planche entre les deux rouleaux.



Explication des piéces qui compoſent la preſſe.
Planches XVI, XVII, XVIII, XIX, XX & XXI.

IL y a pluſieurs piéces qui compoſent une preſſe pour imprimer en taille-douce les planches gravées à l'eau forte ou au burin ; on en a repréſenté toutes les parties ſur les planches ſuivantes, & voici l'explication des lettres de renvoi qu'on a mis ſur ces planches pour l'intelligence du diſcours.

A. Pieds de la preſſe dégagés en deſſous ſur leur longueur, pour mieux poſer ſur leurs extrémités *e*.
B. Jumelles retenues de chaque côté dans les pieds A par des tenons chevillés marqués *.
C. Bras de la preſſe.
D. Portans arrêtés aux bras de la preſſe par les vis *n*.
E. Colomnes qui ſoutiennent les bras de la preſſe.
F. Chaperon, ou chapiteau de la preſſe, aſſemblé à queuë d'hyronde dans les deux jumelles, où il eſt encore retenu de chaque côté par deux vis g.
G. Sommier arrêté aux deux jumelles par les vis *h*.
H. Rouleau inférieur qui doit être beaucoup plus gros que l'autre.
I. Rouleau ſupérieur dans lequel on ajuſte la croiſée.
K. Croiſée ſervant à tourner la preſſe.
L. Lieu où ſe doit placer l'imprimeur pour marger ſa planche.
M. Table de la preſſe avancée du côté de l'imprimeur pour y poſer la planche.

N. Clef pour ſerrer les vis de la preſſe.
O. Tenon quarré du rouleau ſupérieur qui entre dans l'ouverture quarrée du milieu de la croiſée.
P. Langes rejettés ſur le rouleau ſupérieur, pour les rabaiſſer enſuite ſur la planche quand elle eſt placée & couverte de papier blanc.
Q. La planche poſée ſur la table de la preſſe, & placée dans la marge.
R. Côté de la preſſe où l'imprimeur fait paſſer la planche.
S. Langes poſés ſur la planche qui va paſſer ſous le rouleau.
T. Ais ou planche élevée ſur quelque choſe pour poſer les épreuves à meſure qu'on les tire, quand la table eſt paſſée derrière la preſſe.
V. Autre ais pour poſer les épreuves quand la table eſt pardevant la preſſe.
X. Autre planche placée ſur le chaperon de la preſſe, où eſt le papier ſur lequel on doit imprimer.
Y. Cordes tendues au plancher ſur leſquelles on étend les épreuves tirées.
Z. Eſtampes qui ſéchent ſur les cordes.
a b c d. Morceau de bois quarré, épais d'un pouce & demi, ou deux pouces, pour fortifier le centre de la croiſée, où il eſt arrêté par quatre vis, *a*, *b*, *c*, *d*.
e. Extrémité des pieds de la preſſe plus élevée que le reſte, pour l'affermir davantage.
f. Ouverture des jumelles pour y paſſer les tenons des rouleaux, & où l'on doit placer les boëtes & les cartons.
g. Deux vis pout tenir le chaperon dans la jumelle.
h. Deux autres vis pour affermir le ſommier qui lie les jumelles par en bas.

i. Boëtes ſur leſquelles poſent les tenons des rouleaux.

k. Concavité ou dedans des boëtes garni de taule polie, à cauſe du frottement des tenons.

l. Cartons coupés également pour mettre dans l'ouverture des jumelles.

m. Cheville pour arrêter la croiſée dans le tenon du rouleau ſupérieur.

n. Vis qui arrêtent les portans avec les bras de la preſſe.

o. Tampon pour encrer la planche.

p. Encrier où ſe met le noir tout prét à imprimer.

q. Rebord de l'encrier large & plus élevé que le fond, où ſe place le tampon.

r. Couteau qui ſert à nettoyer de tems en tems le tampon & le rebord de l'encrier, quand le noir s'eſt endurci.

ſ. Poële à mettre du feu, qui ſe place ſous le gril, pour chauffer la planche.

t. Gril quarré, élevé ſur quatre pieds de huit à neuf pouces de hauteur, ſur lequel l'imprimeur poſe ſa planche pour l'encrer, & pour l'eſſuyer en premier.

u. Spatule ſervant à remuer le noir.

x. Table de bois de noyer où l'imprimeur eſſuye la planche en ſecond.

y. Boëte ſur laquelle eſt poſée la table à eſſuyer: on y renferme les chiffons blancs, les maculatures, le papier à faire des marges, &c.

z. Petit tampon ou bouchon de ſerge roulée, pour huiler & frotter les planches après qu'elles ont été imprimées.



Repréſentation géométrale de la preſſe vûë de profil. Planche XVI.

VOUS voyez en cette planche l'aſſemblage des piéces qui compoſent un des côtés de la preſſe, de ſorte qu'en ayant fait encore un autre qui lui ſoit pareil en toutes ſes parties, il ne reſte plus que trois ou quatre piéces qui lient ces côtés enſemble, pour achever la preſſe. Entrons dans un plus grand détail.

Il y a deux piéces qu'on nomme les pieds de la preſſe, comme celles marquées A. On les évuide un peu dans leur longueur par-deſſous, pour affermir la preſſe, & la faire mieux porter ſur leurs extrémités *e e*.

Deux autres piéces qu'on nomme jumelles, marquées B, ayant chacune une ouverture *f*, de 20 à 24 pouces de hauteur, & de 5 à 6 de large, percée d'outre en outre à angles droits, pour recevoir les tenons des rouleaux, les boëtes & les cartons.

Quatre boëtes *i* garnies de taule polie dans leur concavité *k*, pour durer plus long-tems, & pour réſiſter à l'effort & au frottement du tenon des rouleaux qui tourne dedans; le dehors de ces boëtes eſt garni d'une quantité de cartons minces, ou maculatures griſes, coupés de la grandeur de la boëte, & l'on en met aſſez pour achever de remplir l'ouverture *f* quand les rouleaux & les boëtes y ſont placés.

Il faut faire enſorte que le creux de ces boëtes ſoit une portion d'un cercle beaucoup plus grand que le tenon des rouleaux, & cela pour la facilité

de tourner la presse, & pour que le tenon ne touche sur cette boëte que le moins qu'il est possible. L'expérience ayant fait voir qu'en les construisant comme M. Bosse l'enseigne, le frottement étoit si considérable, que les tenons se cassoient souvent en tournant la presse. On doit avoir soin outre cela de graisser le dedans des boëtes avec du vieux oint pour diminuer encore le frottement.

Il y a quatre piéces C nommées les bras de la presse, qui sont assemblée par devant & par derrière aux portans D.

Quatre colonnes E pour soutenir les bras de la presse dans lesquelles ils s'enclavent par en haut, & par en bas aux pieds de la presse.

La piéce marquée G qu'on appelle sommier, qui sert à entretenir les deux jumelles B par en bas, & qui y est retenue par deux vis *h*.

Les deux rouleaux H, I, qu'on voit par le bout sur cette planche, & dans leur longueur sur la planche suivante. On observera de faire le rouleau inférieur H beaucoup plus gros & plus fort que celui de dessus I, la presse en tourne bien plus facilement; outre cela plus le rouleau supérieur est petit, plus la presse serre exactement, ce qui en rend l'impression beaucoup plus belle. Quand le rouleau inférieur devient défectueux, on peut encore le faire retourner : c'est dans cette intention qu'on y laisse un tenon quarré de pareille grandeur à celui du rouleau supérieur, comme on le voit planche XVII, parce qu'étant diminué, il peut servir alors de rouleau supérieur ; on a marqué ici par des cercles ponctués la grosseur de chaque rouleau, pour faire voir la proportion qu'on doit garder entr'eux. Si l'on construisoit une presse plus grande que celle dont on donne ici les desseins, on aug-

menteroit le diamétre des rouleaux à proportion.

On a négligé de mettre des chiffres pour marquer les mesures de chaque piéce, parce que cela auroit trop embrouillé les desseins, & qu'on auroit eu trop de peine à les appercevoir dans les figures ombrées : on y a suppléé en mettant une échelle au bas de la planche, avec le secours de laquelle il sera facile à chacun de prendre avec un compas les proportions de chaque partie.

Représentation géométrale de la presse vûë en face. Planche XVII.

Il est aisé de s'appercevoir par cette planche que les deux moitiés de la presse sont liées ensemble par le chaperon F qui retient les deux jumelles B par en haut; par les deux portans D qui sont attachés aux quatre bras C de la presse; & par le sommier G qui tient les deux jumelles B par en bas. Il ne s'agit plus que d'y mettre les rouleaux, la croisée & la table.

Pour cet effet on coupe proprement des cartons minces ou des maculatures grises de la grandeur des boëtes *i* ou de l'ouverture des jumelles; on mettra de ces cartons une assez grande quantité dans l'ouverture *f* pour faire l'épaisseur de quatre ou cinq pouces, ou environ : sur ces cartons *l* on posera une des boëtes sur son plat, de façon que le creux de la boëte qui est garni de taule se trouve en dessus : on fera la même chose à l'autre jumelle, & l'ayant garnie de cartons & de sa boëte, on y passera le rouleau inférieur ensorte que la partie ronde du tenon pose de chaque côté sur le creux de la boëte.

On placera ensuite le rouleau supérieur immédiatement sur celui de dessous ; puis la boëte, dont le creux entrera dans la rondeur du tenon, & dont le plat sera en dessus pour recevoir assez de cartons mis l'un sur l'autre, pour qu'ils achevent de remplir l'ouverture de la jumelle. Ayant fait la même opération de l'autre côté, la presse se trouvera montée, & en état de recevoir la table.

On a dessiné en grand sur cette plauche les deux boëtes qui doivent garnir un des côtés de la presse, avec les cartons qui les accompagnent, soit en dessus soit en dessous, suivant la manière dont ils sont placés dans la jumelle pour retenir les deux rouleaux.

On voit sur cette planche les rouleaux mis en leur place, & l'on a marqué par des lignes ponctuées la partie ronde du tenon qui entre dans l'ouverture des jumelles : on y voit aussi la façon dont la croisée K est entrée dans la partie quarrée O du tenon du rouleau supérieur I, comme il est représenté en perspective dans la planche suivante, pour mieux faire connoître la forme des bras de cette croisée.

On aura attention, en plaçant le rouleau inférieur H, de faire ensorte qu'il soit d'environ un pouce plus haut que le portant de la presse D, autrement la table qui pose sur ce rouleau frotteroit trop contre ce portant, en passant dessus quand on tourne la presse ; elle pourroit même être gênée au point de rester immobile & de l'empêcher de tourner.

La table M doit être plus longue que la presse d'environ six pouces & avoir la même largeur que le dedans de la presse, il faudra seulement laisser un demi pouce de jeu de chaque côté pour qu'elle

passe facilement sans frotter contre les jumelles. L'épaisseur de cette table est d'un pouce & demi ou deux pouces au plus, la faisant diminuer en talud par les deux bouts pour pouvoir entrer plus facilement entre les deux rouleaux. Il faut qu'elle soit ainsi épaisse pour plus de solidité, & pour pouvoir la redresser de tems en tems quand elle devient défectueuse, ce qui la diminue d'épaisseur.

Toutes les piéces de la presse se font de bois de chêne bien sec & sain, à la réserve de la table & des rouleaux qui doivent être de bois de noyer sec & sans aubier; on en fait aussi de bois d'orme, mais ils ne sont pas si bons que ceux de noyer, & ne peuvent servir que pour des rouleaux de dessous. Il faut qu'ils soient tous de bois de quartier, & non pas de rondin, & qu'ils soient tournés bien cylindriquement & paralellement. Si par hasard un rouleau vient à se fendre, on l'arrêtera par les deux bouts avec des cercles ou viroles de fer, ayant fait auparavant des entailles au bois assez larges & profondes pour y faire entrer la virole, ensorte qu'elle ne déborde point le bois.

Vûë perspective de la croisée. Planche XVIII.

VOUS devez avoir compris par les figures précédentes & par ce qu'on vient de dire, que la croisée sert à faire tourner le rouleau de dessus, qui étant pressé fermement contre la table, l'entraîne à mesure qu'il tourne, puis cette table posant sur le rouleau de dessous, elle le fait tourner de façon que le rouleau supérieur tourne d'un sens, & l'inférieur tourne de l'autre sens.

Il faut bien prendre garde si la table passant en-

tre les deux rouleaux en eſt ſerrée également dans toute ſa ſuperficie en deſſus & en deſſous, mais principalement en deſſus, c'eſt pourquoi la table doit être exactement plane, & les rouleaux tournés au tour avec toute l'attention poſſible, enſorte qu'étant couchés l'un ſur l'autre il ne paroiſſe point de jour entre-deux.

Pour être aſſuré que la preſſe ſerre également partout, on trace avec du blanc d'Eſpagne ſur la table de la preſſe une ligne droite ſur ſa longueur & une autre en travers ſur ſa largeur ; quand ces deux lignes ont été marquées ſans interruption ſur le rouleau en tournant la preſſe, c'eſt une preuve qu'elle eſt juſte. Quand on veut charger plus ou moins la preſſe, il ne s'agit que d'y mettre quelques cartons de plus ou de moins de chaque côté ; mais on doit être bien attentif à en mettre une égale épaiſſeur de part & d'autre, autrement la preſſe ſeroit chargée plus d'un côté que de l'autre, & imprimeroit inégalement.

Je reviens à la forme de la croiſée K ; je l'ai miſe deux fois ſur cette planche, l'une comme en la figure d'en haut où elle eſt toute ſeule, puis en bas je l'ai fait voir emboitée au tenon quarré O du rouleau ſupérieur I ; *a b c d* eſt un morceau de bois plat & quarré épais d'un pouce, qui ne ſert qu'à fortifier le centre de la croiſée, parce que c'eſt l'endroit où elle reçoit le plus d'effort. Il eſt attaché à la croiſée par quatre vis *a*, *b*, *c*, *d* qui entrent dans les quatre coins de cette piéce de bois. On en a vû le profil ſur la planche précédente. Cette croiſée s'ôte & ſe remet au tenon O toutes les fois qu'il en eſt beſoin, n'y étant arrêtée que par une cheville *m*. On verra ci-après la façon dont l'imprimeur fait tourner cette croiſée, planche XX.

Les bras de la croiſée repréſentée ici ſont un peu courts ; on ſçaura en général que la croiſée doit excéder la hauteur de la preſſe d'environ un demi pied, c'eſt-à-dire, que pour une preſſe de quatre pieds & demi, qui eſt la hauteur ordinaire qu'on leur donne, il faut que la croiſée ait cinq pieds de hauteur : cela donne plus de facilité pour tourner la preſſe.

Repréſentation perſpective de la preſſe vûë par devant, garnie de ſes piéces, & prête à imprimer. Planche XIX.

APRÉS avoir mis & ajuſté la table dans la preſſe, ce qui ſe fait en préſentant le bout le plus mince de la table entre les rouleaux, & en l'y pouſſant avec force d'une main, tandis qu'on tourne la croiſée avec l'autre juſqu'à ce que les rouleaux la retiennent ; la planche étant encrée comme nous le dirons ci-après, & prête à imprimer, l'imprimeur ſe place debout en L en face devant le milieu de la preſſe, ayant la plus grande partie de la table avancée de ſon côté. Alors il poſe uniment un de ſes langes ſur la table, puis deux ou trois autres par-deſſus, enſorte que le lange de deſſus déborde un peu vers le rouleau ſur celui de deſſous, & celui-ci ſur l'autre, & ainſi de ſuite quand il y en a pluſieurs afin que le rouleau puiſſe mordre plus facilement ſur chacun de ces langes quand on tourne la croiſée ; car vous jugez bien qu'étant rangés ainſi par étages, le rouleau de deſſus venant à entraîner la table montera plus aiſément ſur ces langes. Quand il a anticipé la valeur d'un pouce ſur le dernier, l'Im-

primeur renverſe proprement & tout à la fois ces langes ſur le rouleau, comme on le voit en P : enſuite il prend une feuille de papier blanc de la grandeur de celui qu'il a trempé la veille pour tirer ſa planche, & il la colle proprement ſur la table de la preſſe pour lui ſervir à marger juſte ſa planche ; ſur cette feuille collée il met la planche gravée qu'il veut imprimer toute encrée, il l'arrange ſuivant la marge qu'il veut lui donner, le côté gravé en deſſus, comme on le voit en Q, puis il poſe doucement ſur ce côté gravé la feuille de papier blanc deſtinée pour imprimer, & par-deſſus cette feuille une autre feuille de papier gris mouillé à l'éponge, appellé ordinairement maculature. Enfin il renverſe doucement par-deſſus tout cela les langes qu'il avoit rejettés ſur le rouleau, & en tournant la croiſée lentement & également, il fait paſſer le tout de l'autre côté de la preſſe, comme on va le voir ſur la planche ſuivante.

Perſpective de la preſſe vûë par le côté, où l'on l'on a repréſenté l'Imprimeur tournant la croiſée. Planche XX.

VOUS voyez ſur cette planche l'imprimeur qui tourne la croiſée doucement & non par ſecouſſes, pour que l'eſtampe vienne nette & ſans être pochée, maculée, ni doublée. Si la planche n'eſt pas d'égale épaiſſeur partout, il met entre la table & la planche des morceaux de carton mince ou de gros papier appellés hauſſes, qu'il déchire ſelon la forme deſdites inégalités. Et quand la planche eſt ainſi paſſée vers le côté R, de ſorte que le

rouleau ne porte plus ſur le papier, mais ſeulement ſur le bout des langes S, il va du côté R, & leve les langes tous enſemble, les renverſant ſur le rouleau, comme on vient de le dire, & enſuite il leve la maculature, qu'il poſe ſur les langes.

Après cela ayant eſſuyé ſes doigts au linge blanc qui eſt attaché devant lui, il prend par les deux coins la feuille qui eſt ſur la planche, il la leve très-doucement de peur que la force du noir n'écorche le papier, & l'ayant conſidéré un inſtant pour voir ſi tout a bien marqué, il la poſe à côté de lui en T ou en V, puis il reprend la planche & va la reporter ſur le gril pour l'encrer, comme on le dira ci-après.

Et l'ayant derechef encrée & eſſuyée, il revient la remettre ſur la table préciſément au même endroit où elle étoit la première fois, en y mettant de même une autre feuille de papier trempé, puis la même maculature dont il s'eſt déja ſervi, ſans la mouiller davantage, après quoi il renverſe encore ſur tout cela les langes, comme ci-devant, & ſe plaçant du côté R, & tournant le moulinet bien également, il fait repaſſer la table de la preſſe & la planche du même côté d'où elle étoit partie. Après cela il releve comme ci-devant les langes, la maculature & la feuille imprimée, de deſſus la planche, puis il va r'encrer ſa planche, & continue de ſuite tant qu'il eſt néceſſaire.

Il eſt bon de vous dire que pour la commodité de l'imprimeur, il y a vers chaque côté de la preſſe R, S, en quelqu'endroit qui ne l'incommode point, deux ais ou planches T, V, poſées ſur quelque choſe qui les éléve à hauteur d'appui & recouvertes d'une feuille de papier gris ſur laquelle il poſe à plat & uniment les unes ſur les autres les eſtampes à

meſure qu'il les tire. Sçavoir quand il eſt en R, il met ſur l'ais T l'eſtampe qu'il vient de tirer, & de même lorſqu'il eſt du côté S, il la poſe ſur la planche V. De plus il met ſur le haut de la preſſe nommé chaperon, le papier trempé ſur lequel il doit imprimer, ainſi qu'on le voit ſur cette planche en X.

Quand l'imprimeur a fini ſon ouvrage, il étend le ſoir même ou le lendemain matin ſur des cordes nettes & bien tendues comme Y, les eſtampes Z qu'il vient de tirer, les laiſſant ainſi ſur les cordes juſqu'à ce que le noir & le papier ſoit bien ſec. Alors il les retire des cordes en les remaniant douzaine à douzaine, pour ôter le pli de la corde, & les ayant laiſſé en preſſe un jour ou deux, il les empilera, ou enfermera dans un coffre, ayant ſoin de les tenir toujours preſſés; cela fait bien revenir & ſécher le noir.

Avant que de finir cet article, j'expliquerai ce qu'on entend par épreuve&contr'épreuve.Epreuve, s'entend de la première, ſeconde, troiſiéme eſtampe, qu'on vient de tirer d'une nouvelle planche, ou d'une vieille qu'on remet en train. La contr'épreuve ſe fait de cette façon. On met l'épreuve fraîchement faite ſur la planche par ſon envers, on poſe deſſus cette épreuve une feuille de papier blanc trempée à l'ordinaire, enſuite une maculature pardeſſus, humectée à l'éponge, puis on renverſe les langes ſur le tout, & on tourne la croiſée pour faire paſſer la planche & l'épreuve entre les rouleaux. Ayant levé cette feuille, on trouve que l'épreuve a décalqué deſſus une empreinte qui eſt à rebours de l'eſtampe, & c'eſt ce qu'on appelle contr'épreuve. On fait cela ordinairement pour mieux voir à corriger & retoucher la planche, parce que cette con-

tr'épreuve est du même sens que le dessein & la planche, & qu'elle est toujours beaucoup plus tendre, c'est-à-dire, moins noire que l'épreuve, & par conséquent plus aisée à retoucher.

Manière d'encrer la planche pour la faire passer ensuite sur la table de la presse, entre les deux rouleaux. Planche XXI.

VOTRE planche étant donc toute gravée, limée, ajustée, & prête à imprimer, vous la poserez par son envers sur le gril *t* sous lequel est la poële à feu *s* qui contient un feu de charbons recouvert de cendres pour l'entretenir plus égal & le faire durer plus long-tems. Ayant laissé un peu chauffer cette planche, vous la prendrez de la main gauche par un de ses coins, & la tenant fermement & à plat sur ce gril, vous prendrez de la main droite le tampon *o*, vous le tremperez légèrement dans l'encrier *p* pour y prendre suffisamment de noir, & vous le porterez sur le côté gravé de votre planche, puis en coulant, pressant, & tapant fortement & en tous sens ce tampon par toute la surface gravée, vous ferez bien entrer & tenir le noir dans les tailles; observant que si c'est une planche neuve, qui soit grande, & où il y ait des traits de burin profonds & larges, comme seroit le cadre ou bordure d'une planche, il faut repasser encore le tampon sur ces traits, & même y mettre du noir avec le doigt en le coulant le long des tailles profondes pour les emplir de noir, & l'y faire tenir. Ceci ne se fait qu'à la première épreuve, parce qu'il reste toujours assez de noir dans les tailles après que la

planche a été tirée, pour n'être pas obligé de faire la même chofe aux autres épreuves toutes les fois qu'on encre la planche. Quand le tampon dont on fe fert eft neuf, il faut prendre trois ou quatre fois plus de noir qu'il n'en eft befoin lorfqu'on en a un qui a déja fervi, parce que ce tampon ayant beaucoup travaillé, fe trouve rempli & tout abreuvé de noir.

Souvenez-vous de tenir toujours votre tampon en un endroit où il foit proprement, afin qu'il ne s'y attache aucune ordure ni gravier qui feroient des rayes fur la planche en l'encrant. C'eft pourquoi on le pofe toujours fur le devant de l'encrier, dont on fait le rebord large & plus élevé que le fond de l'encrier, afin que l'encre ne puiffe fe répandre ou barbouiller le tampon. Quand il arrive qu'ayant beaucoup imprimé, ou ayant difcontinué le travail pendant quelque tems, le tampon devient dur par le bas, à caufe du noir qui s'y attache & fe durcit en féchant, alors il en faut couper quelques rouelles ou tranches minces, avec un couteau qui coupe bien, & s'en fervir enfuite comme auparavant.

Ayant donc bien fait entrer ainfi du noir dans toutes les tailles & traits gravés fur votre planche, & ayant remis votre tampon fur le rebord de l'encrier, qui eft la place où il doit toujours être, comme on l'a déja dit, vous prendrez un torchon, & en effuyerez légèrement le plus gros du noir de votre planche, & ce qui peut être refté de noir autour & à l'envers de la planche en la pofant fur le gril; puis quittant ce premier torchon que vous laifferez fur le gril ou tout proche, vous porterez la planche fur la table *x* qui doit être à côté du gril vers la gauche, & paffant légèrement & hardiment la paume de la main fur cette planche, vous en ôte-

rez petit à petit tout le noir ſuperflu, ayant ſoin d'eſſuyer à meſure le noir qui s'attache à la main qui travaille, à un torchon blanc que vous tenez de l'autre main, & avec lequel vous arrêtez fermement la planche de peur qu'elle ne gliſſe & s'échappe quand vous y paſſez le plat de la main pour la nettoyer, en la coulant tantôt en long ou en large tantôt de biais & en travers de la planche, pour n'y laiſſer que le noir qui eſt néceſſaire dans les tailles. Voyant donc qu'il n'y a plus de noir ni aucune tache ſur la planche aux endroits où il n'y a rien de gravé, & qui par conſéquent doivent venir blancs, après l'impreſſion, comme la marge du papier; alors il faut eſſuyer les bords & épaiſſeur de la planche, & même la table où vous venez de travailler, afin que le tout ſoit net, & vous remettrez encore votre planche ſur le gril. Quand elle ſera paſſablement chaude, ayant eſſuyé votre main à un linge blanc, vous la frotterez de blanc d'Eſpagne, & reportant la planche ſur la table, vous y paſſerez par-deſſus légèrement cette main ainſi blanchie, cela fait extrêmement bien pour les planches gravées en grand, comme les portraits, & autres ouvrages qui demandent plus de ſoin & d'attention qu'à l'ordinaire.

Préſentement il faut bien prendre garde de ne plus toucher votre planche par l'endroit gravé, de peur qu'elle ne contracte quelque ſaleté, mais la prenant par l'envers & par ſes côtés, vous l'irez poſer ſur la table de la preſſe, comme on a dit ci-devant, ſur la feuille de papier blanc que vous y ayez collée pour ſervir de marge, & ayant eſſuyé vos doigts au petit torchon blanc qui pend devant vous, vous prendrez une des feuilles de papier que vous avez trempé de la veille, & qui doivent être

placées ſur le ſommier de la preſſe, & vous la poſerez légèrement ſur la planche, enſuite la maculature, puis vous renverſerez les langes par-deſſus, & ainſi du reſte, ce qu'il eſt inutile de répéter, l'ayant déja dit à l'article précédent.

Il eſt bon d'avertir ici qu'il faut faire enſorte que la main qui eſſuye la planche ne ſoit point ſuante, car alors il vaudroit mieux l'eſſuyer avec le chiffon, comme font aujourd'hui beaucoup d'imprimeurs pour les morceaux d'architecture & autres qui n'exigent pas tant de ſujettion que les portraits. En ce cas, après avoir quitté le premier torchon ſur le gril, on en reprend un autre plus propre ſur la table, avec lequel on eſſuye en ſecond, & quand on voit que la planche eſt nette, après en avoir eſſuyé comme ci-deſſus les bords, épaiſſeur, & le deſſous, on prend un troiſiéme chiffon blanc, humecté avec de l'eau commune, & on le paſſe par-deſſus toute la planche pour achever de nettoyer tout ce qui doit être blanc. Vous jugez bien par ce qu'on vient de dire, qu'il n'eſt pas néceſſaire que le premier torchon ſoit fin, ni propre, ne ſervant qu'à ôter le plus gros du noir, & qu'on peut s'en ſervir long-tems, pourvu que le noir ne s'y endurciſſe point, car alors il faut le jetter & en reprendre un autre. A l'égard du torchon dont on ſe ſert en ſecond, quand il devient paſſablement ſale, il faut le faire ſervir de premier torchon, & en reprendre un blanc en place, mais pour le dernier torchon, il doit toujours être propre & fin, & dès qu'on voit qu'il eſt un peu gras ou ſale, on le fait ſervir en ſecond, & l'on en prend un autre qu'on humecte comme ci-devant avec une éponge qui trempe toujours pour cet uſage dans le pot &. Quelques imprimeurs ſe ſervent d'urine, au-lieu d'eau, mais

cela eſt pernicieux pour les planches, & ſalit les blancs par quantités de taches & de petits trous qu'elle fait au cuivre, ainſi on doit bien ſe garder d'en faire uſage. L'imprimeur, outre ces torchons, a devant lui un tablier, & par-deſſus un petit linge blanc attaché par devant à ſa ceinture pour y eſſuyer ſes doigts quand il faut prendre la feuille de papier blanc pour imprimer, & quand il eſt queſtion de la relever de deſſus la planche après l'impreſſion.

Quand on a achevé de tirer ce qu'il falloit d'une planche, on prend un petit tampon ou bouchon à l'huile, fait d'un vieux morceau de lange ou autre étoffe de laine roulé, (pareil à ceux dont on a parlé page 105 à l'occaſion de la gravûre au burin) & ayant laiſſé un peu chauffer ſa planche ſur le gril, on y verſe très-peu d'huile, puis la frottant avec ce bouchon en appuyant fortement, on délaye ainſi le noir qui étoit reſté dans les tailles, & on l'en fait ſortir, en eſſuyant bien fort avec un torchon blanc. Et pour être aſſuré qu'il n'y a plus rien dans les tailles de la gravûre, on en tire une épreuve ſur du papier gris ou maculature mouillée à l'éponge, & cela acheve de vuider la planche parfaitement; & c'eſt ce qu'on appelle faire une épreuve à l'huile. Quand cette maculature eſt bien ſéche, on envelop-pe la planche avec, pour la préſerver de la pouſſière, mettant l'impreſſion en deſſus, afin de reconnoître la planche, & on la ſerre en un endroit propre, où elle ne puiſſe contracter aucune humidité.

S'il arrivoit que la planche fût pleine de noir ſé-ché dans les tailles, faute d'avoir pris ces précau-tions, ce qui fait que les épreuves paroiſſent foi-bles & comme ſi la planche étoit uſée, alors il fau-droit la vuider en la façon ſuivante. Quand on en a une quantité à nettoyer à la fois, on prend le

grand cuvier de cuivre qui ſert à tremper le papier, on le poſe ſur deux grands chenets, ou autre choſe, & l'on fait du feu deſſous; on met toutes les planches au fond du cuvier, & par-deſſus quantité de cendres paſſées au tamis, avec de la ſoude & beaucoup d'eau, enſorte qu'elles en ſoient toutes couvertes, on les laiſſe ainſi bouillir quelques heures, puis on les retire & on les lave tout de ſuite dans un autre baquet plein d'eau froide pour en ôter toute la cendre & on les met égouter quelque part en les poſant debout contre la muraille; on ſe donnera bien de garde de les eſſuyer, de crainte qu'il ne ſoit reſté quelque gravier ou de la cendre qui feroit des rayes ſur la gravûre. Quand on n'a qu'une ſeule planche à vuider & qu'elle eſt paſſablement grande, on la poſe par ſon envers ſur le gril, & ayant couvert toute la planche d'un bon doigt d'épaiſſeur de cendres paſſées au tamis, humectées & détrempées avec de l'eau, on fait par-deſſous un feu clair aſſez grand pour l'échauffer partout & faire bouillir doucement la cendre mouillée, au bout de quelque tems la cendre aura détrempé & attiré tout le noir qui étoit reſté dans les tailles, & il ne ſera plus queſtion que de nettoyer la planche avec beaucoup d'eau qu'on verſera deſſus, juſqu'à ce qu'il n'y ait plus de cendres, ni gravier.

Il y a beaucoup d'autres obſervations à faire ſur la manière d'imprimer en taille-douce, mais ceux qui liront avec attention ce traité, pourront y ſuppléer avec un peu de jugement, ſurtout en pratiquant cet art. Je vous dirai ſeulement qu'il y a des néceſſités où l'on poſe ſur la table de la preſſe premièrement des langes, puis une maculature, & enſuite le papier, carte ou autre choſe ſur quoi l'on veut imprimer, & l'on renverſe la planche la gra-

vûre en dessous, puis deux ou trois langes par-dessus, afin que la planche ne se courbe point trop & qu'elle ne gâte point le rouleau lorsqu'on tourne la croisée, & le tout passe & s'imprime comme ci-devant. Cela se fait ainsi quand la sujettion le requiert, comme pour l'impression des images satinées, ou bien quand il faut tirer plusieurs petites planches à la fois sur une même feuille de papier, & lorsqu'on est obligé d'imprimer sur du carton ou du papier si épais qu'on ne peut appercevoir ni sentir la planche au travers, ce qui est essentiel pour pouvoir la marger juste.

L'on pourroit aussi imprimer des planches avec beaucoup d'autres sortes de couleurs bien broyées & alliées avec la même huile pour les couleurs brunes, & pour les claires, on se sert d'autre huile épaissie, purifiée & dégraissée.

Et comme en faisant imprimer un jour en cette façon, je me suis apperçu qu'on avoit de la peine à faire attacher le noir bien épais sur l'or & l'argent appliqués dabord sur ce papier, carton ou autre chose, j'ai pensé que cela pourroit aussi arriver à d'autres; pour y remédier, il n'y a qu'à bien mêler dans une partie du noir, par exemple, de la grosseur d'un œuf, une demie cuillerée de fiel de bœuf allié & mêlé avec un peu de vinaigre & de sel commun, ayant l'attention de n'accommoder de noir avec ce fiel qu'autant qu'on en a besoin pour être employé en deux heures de tems, parce que si l'on en apprêtoit davantage à la fois, il se gâteroit.



Enluminûres beaucoup plus belles que celles qu'on fait ordinairement.

EN considérant avec attention les estampes ou images satinées imprimées en plusieurs couleurs, dont je viens de parler, cela me fit penser à faire le contraire de ce que font ordinairement les enlumineurs d'images, car au-lieu qu'ils appliquent leurs couleurs sur l'impression, je m'avisai de faire ensorte que cette impression fût sur les couleurs.

Supposons, par exemple, que vous ayez une planche toute gravée d'une figure que vous voulez vêtir de deux ou trois couleurs, par exemple, le chapeau gris, les cheveux un peu bruns, le manteau rouge, l'habit d'une couleur, les bas d'une autre, &c. Premièrement vous aurez une planche de cuivre toute polie, ajustée & limée de la même grandeur de l'autre, de sorte qu'étant appliquée dessus, elle s'y rapporte exactement de tous côtés, & ayant verni cette planche d'un vernis blanc, que l'on a enseigné ci-devant (page 93) & prenant une épreuve toute fraîche tirée de la planche gravée, mettez cette planche vernie blanc sur ladite impression précisément dans la même place où la planche gravée a fait son empreinte, ayant étendu auparavant sur la table deux langes par-dessus l'estampe, & deux ou trois autres par dessus la planche, vous ferez passer le tout entre les rouleaux, après quoi vous verrez que la figure ou estampe premièrement imprimée sur le papier, aura fait une empreinte sur la planche vernie en forme de contr'épreuve, dont nous avons parlé ci-dessus, page 165.

Ensuite, vous graverez sur la planche vernie avec une pointe bien fine les simples contours du chapeau, des cheveux, du manteau, &c. & les ferez creuser fort peu à l'eau forte. Puis vous en ôterez le vernis & en ferez tirer des estampes sur du papier fort & aluné, ou sur du carton très mince & battu que vous aurez humecté en le mettant à la cave quelques nuits, ou bien en le laissant quelque tems en presse entre des papiers mouillés. Ces épreuves étant faites, & le papier ou carton étant bien sec, il faut coucher à plat de rouge toute la place renfermée dans le contour du manteau, mettre une couche de bistre dans la place du chapeau, & ainsi du reste.

Cela étant fait, vous mettrez encore cette feuille ainsi colorée, à la cave pour la rendre humide, comme on vient de le dire, puis ayant bien étendu quelques langes sur la table de la presse, vous l'y poserez le côté de la couleur en dessus, & après avoir encré la première planche qui est entièrement gravée, vous la mettrez sur cette feuille le côté gravé en dessous, précisément dans l'enfoncement que la planche des contours y a déja fait, puis deux ou trois langes par-dessus, &c. & vous la ferez passer entre les rouleaux. Alors en relevant la feuille, vous trouverez l'estampe imprimée par-dessus ces couleurs, ce qui les rend plus transparentes & infiniment plus belles que les enluminûres ordinaires.



EXPLICATION des choſes néceſſaires pour imprimer en taille-douce. *Planche XXI.*

Des langes.

LES langes doivent être d'un drap bien foulé & ſans apprêt: il y a des imprimeurs curieux qui ont auſſi quelque langes d'une ſerge fine à deux envers, pour mettre tout d'abord ſur la planche, enſuite ſur celui-là deux ou trois autres communs. Il faut que ces langes ſoient blancs, ſans ourlet, ni liſières; on en fait de deux ou trois grandeurs ſuivant la planche & le papier ſur lequel on imprime. Et comme à force de les faire paſſer ſous le rouleau, ils ſe preſſent & deviennent durs, ou trop mouillés, on doit avoir ſoin de les étendre les ſoirs, puis le matin avant que de s'en ſervir, il faut les tortiller & les froiſſer en les chiffonnant, afin de les rendre plus mollets. Il en faut auſſi avoir de rechange pour pouvoir les laver quand ils ſont trop durs & trop chargés de la colle que le papier que l'on imprime jette dedans, en paſſant ſous les rouleaux.

Des linges blancs de leſſive.

IL faut être pourvu d'aſſez grande quantité de morceaux de vieux linge, à cauſe que l'on en employe beaucoup à faire ce qu'on appelle entre les imprimeurs, des torchons, qui ſervent à eſſuyer la

planche. Quand ils ſont trop petits on en accouple pluſieurs enſemble ; il en faut un pour eſſuyer en premier le plus gros du noir, enſuite un autre plus propre pour eſſuyer la main à meſure qu'on la paſſe ſur la planche pour ôter le reſte du noir, comme on l'a dit ci-devant page 167 & ſuivantes.

Manière de faire le tampon.

LE tampon *o* eſt fait de bon linge blanc, doux, & à demi uſé, & ayant ſuffiſamment de ce linge, vous le roulerez comme quand on roule une bande ou lizière, mais beaucoup plus fermement ſans comparaiſon, car le plus ferme eſt le meilleur; vous en formerez comme une mollette de peintre, ſemblable à la figure marquée *o*. Puis vous prendrez de bon fil en pluſieurs doubles, & une manière d'alêne, dont vous percerez le tampon tout au travers en différens endroits, & y paſſant le fil, vous le coudrez fermement, deſorte qu'il ſoit réduit à la groſſeur de trois pouces de diamétre, & de cinq ou ſix pouces de hauteur, ou environ, puis vous le rognerez par un bout en le coupant nettement avec un couteau bien tranchant, ainſi qu'une rouelle d'un ſauciſſon, & vous accommoderez & couderez ſon autre bout, comme une demie boule, afin de le pouvoir preſſer du creux de la main en l'empoignant, pour encrer fermement la planche ſans s'incommoder.



Qualité du noir.

LE meilleur noir dont on ſe ſert pour imprimer les tailles-douces, eſt le *noir d'Allemagne*, il vient de Francfort; ſa beauté & bonté eſt d'être d'un œil & d'un noir de velours, & qu'en le froiſſant entre les doigts, il s'écraſe comme de fine craye ou amidon crud; le contrefait n'a point un ſi beau noir, & au lieu de le ſentir doux entre les doigts, il eſt rude & graveleux, & uſe fort les planches; il ſe fait de lie de vin brûlée. On en fabrique auſſi de fort bon à Paris.

Vaiſſeau ou marmite pour cuire & brûler l'huile.

IL faut avoir une marmite de fer aſſez grande, accompagnée de ſon couvercle, qui doit être fort épais & choiſi de ſorte qu'il la couvre le plus juſte qu'il ſe pourra, car cela eſt néceſſaire lorſque l'on y mettra l'huile pour la brûler, comme je vais dire.

Qualité de l'huile de noix, & la manière de la cuire ou brûler.

VOUS prendrez de bonne & pure huile de noix & en mettrez une aſſez grande quantité dans la marmite ci-deſſus décrite, mais de façon qu'il

s'en faille plus de quatre ou cinq doigts qu'elle ne ſoit pleine, & la couvrirez de ſon couvercle; puis vous allumerez un aſſez bon feu & accrocherez la marmite à la cramaillère ; & l'y laiſſerez tant que ladite huile ait bouilli, & il faut bien prendre garde qu'elle ne ſurmonte en commençant à bouillir, ni même en bouillant, car cela eſt très-dangereux & capable de mettre le feu partout; c'eſt pourquoi il faut y avoir l'œil en la remuant ſouvent avec des pincettes ou une cuillière de fer, & faire enſorte qu'étant bien chaude le feu s'y mette doucement de lui-même, on peut auſſi l'y mettre en jettant dedans un morceau de papier allumé lorſqu'elle eſt chaude à ce point : alors il faut, voyant le feu s'y être mis, ôter de la cramaillère ladite marmite & la ranger au coin de la cheminée, & remuer toujours ladite huile pendant qu'elle brûle avec des pincettes ou une grande cuillière de fer ; & ce brûlement doit durer pour le moins une bonne demie heure & plus, pour faire la première huile que l'on nomme foible, en comparaiſon de celle qu'il faudra faire enſuite, appellée huile forte ; & lorſque vous voudrez éteindre ce feu, vous n'avez qu'à poſer le couvercle ſur votre marmite, & s'il la couvre juſte, le feu s'étouffera, ſinon il ne faut que jetter deſſus quelque linge pour faire qu'il n'y ait point d'air ; alors vous laiſſerez un peu refroidir ladite huile, puis la vuiderez dans quelque vaiſſeau propre à la contenir.

Cela fait, vous remettrez dans ladite marmite encore de la même huile de noix cruë pour faire de l'huile forte, & ferez tout de même qu'à la foible, excepté que l'ayant miſe au coin de la cheminée, il la faut laiſſer brûler bien plus de tems en la remuant de tems en tems juſqu'à ce qu'elle ſoit devenue fort épaiſſe & gluante; deſorte qu'en ayant mis des gout-

tes ſur une aſſiete ou autre telle choſe, & étant refroidie, elle ſoit extrêmement gluante & filante comme un ſirop très-fort : il y a des ouvriers qui mettent bouillir avec l'huile un oignon ou une croute de pain afin de la dégraiſſer.

S'il arrivoit que le feu ſe fût trop violemment pris dans la marmite, il faut jetter dedans la moitié d'un demi-ſeptier d'huile de noix non brûlée; & ſi vous craignez l'accident du feu, au-lieu de la faire cuire dans la chambre, vous pourrez la faire cuire dans une cour.

Il faut, pour broyer le noir, avoir un grand marbre, & une bonne groſſe molette.

Manière de broyer le noir pour imprimer.

AVANT que de broyer votre noir, il faut bien nettoyer votre marbre & molette : alors vous prendrez du noir ſelon ce que vous en voulez broyer, par exemple, en ayant écraſé une demie livre aſſez menu ſur ledit marbre, vous y mettrez à pluſieurs fois un peu moins de la moitié ou environ d'un demi ſeptier d'huile foible, ſuivant le noir; d'autant qu'il y en a qui en mange ou en boit davantage, il faut ſurtout prendre garde de mettre plutôt moins d'huile que trop, c'eſt pourquoi, en broyant, il y en faut mettre de tems en tems afin de broyer le noir le plus ſec que l'on pourra : puis l'ayant broyé en gros avec ladite huile, vous le rangerez tout ſur un des coins de votre marbre, ou ſur quelque autre choſe, & en prendrez de tems en tems quelque portion que vous broyerez petit à petit, car d'en tant broyer à la fois l'on a de la peine de

le rendre bien fin ; puis vous le mettrez auſſi d'un autre côté, & lorſque tout ſera ainſi bien broyé, il faudra l'étendre ſur le marbre, & comme en broyant y bien mêler parmi la groſſeur d'un petit œuf de poule ou environ d'huile forte ; puis le tout étant très-bien mêlé & allié enſemble, vous le mettrez dans une écuelle de terre plombée & le couvrirez d'un papier afin qu'il n'y aille point d'ordure : alors cette encre eſt toute prête pour imprimer & en encrer la planche.

Il faut auſſi être averti, que pour des planches uſées, ou qui ne ſont pas gravées profond, il faut qu'il n'y ait pas tant d'huile forte dans le noir, le tout à diſcrétion.

Surtout il faut que l'imprimeur ſoit ſoigneux d'imprimer de bon noir & de le bien broyer ; car le noir étant rude, ou le bon mal broyé, outre que l'impreſſion n'en vaut rien, cela uſe & perd toutes les planches ; & auſſi que ſes huiles ſoient bien brûlées & faites en ſirop, d'autant qu'étant claires, le noir demeure dans les tailles des planches, & il n'y a que l'huile un peu noire qui marque ſur le papier, ce qui ne vaut rien pour pluſieurs raiſons : au-lieu que quand le noir eſt bien mêlé avec leſdites bonnes huiles, il eſt ſi bien lié avec elles & elles avec lui, qu'il faut de néceſſité qu'ils demeurent enſemble ſur le papier.

Poële à contenir le feu de charbon avec ſon gril deſſus.

VOUS devez avoir une poële *s* de fer ou fonte aſſez grande à cauſe de la grandeur que peuvent

quelquefois avoir les planches ; puis une manière de gril de fer quarré *t*, élevé ſur quatre pieds de la hauteur de la poële, qui ſe met deſſous ; ce gril ſert pour ſoutenir les planches lorſqu'on les chauffe pour les encrer, & pour donner de l'air au feu de la poële de crainte qu'il ne s'étouffe, & auſſi pour la commodité des petites planches.

Il ne faut pas que le feu qui eſt dans la poële ſoit grand, mais médiocre, & couvert avec un peu de cendre chaude.

Manière de tremper le papier.

IL faut, pour tremper le papier, avoir un grand baquet ou cuvier de cuivre, en forme de quarré long, de la grandeur du papier nommé grand aigle, ou un peu moins long, mais toujours auſſi large que ce papier ; ce baquet doit avoir des rebords de la hauteur de huit ou neuf pouces, & être à demi rempli d'eau claire & nette ; il faut avec cela deux forts ais ou planches barrées par le derrière, de la grandeur & largeur de la feuille dudit papier toute étendue & déployée ; l'un deſquels ais doit être barré par le derrière, afin que le papier étant deſſus, vous puiſſiez, pour l'enlever, paſſer vos doigts entre ledit ais & le lieu où il eſt poſé, & auſſi pour le repoſer aiſément en quelqu'autre endroit.

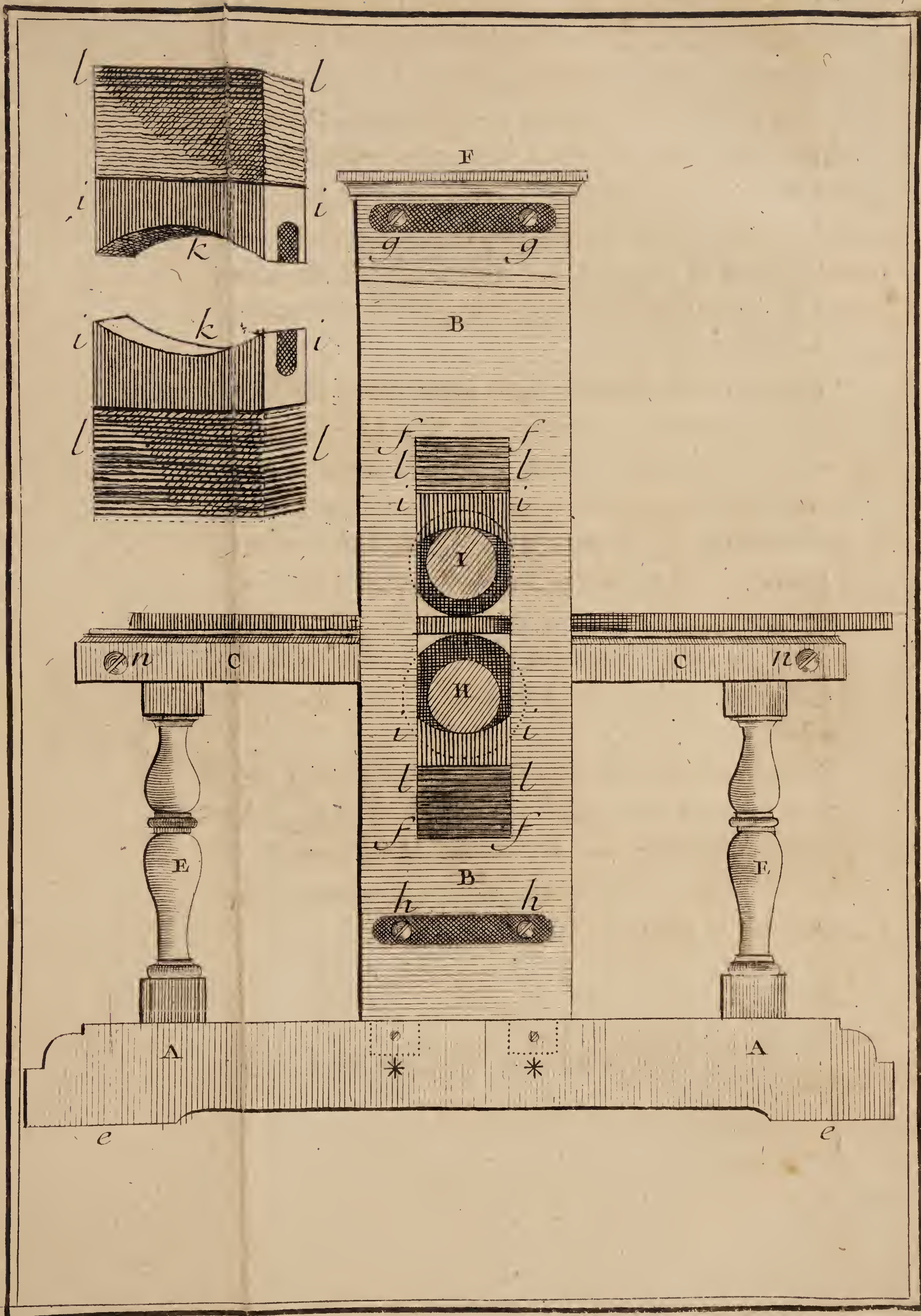
Vous prendrez donc ainſi toutes étendues avec vos deux mains par deux de ſes côtés cinq ou ſix feuilles de votre papier, & les paſſerez dans ladite eau deux ou trois fois ſelon ſa force & colle d'un côté & d'autre, uniment ſans leur donner de faux plis ; puis les poſerez ainſi enſemble bien uniment

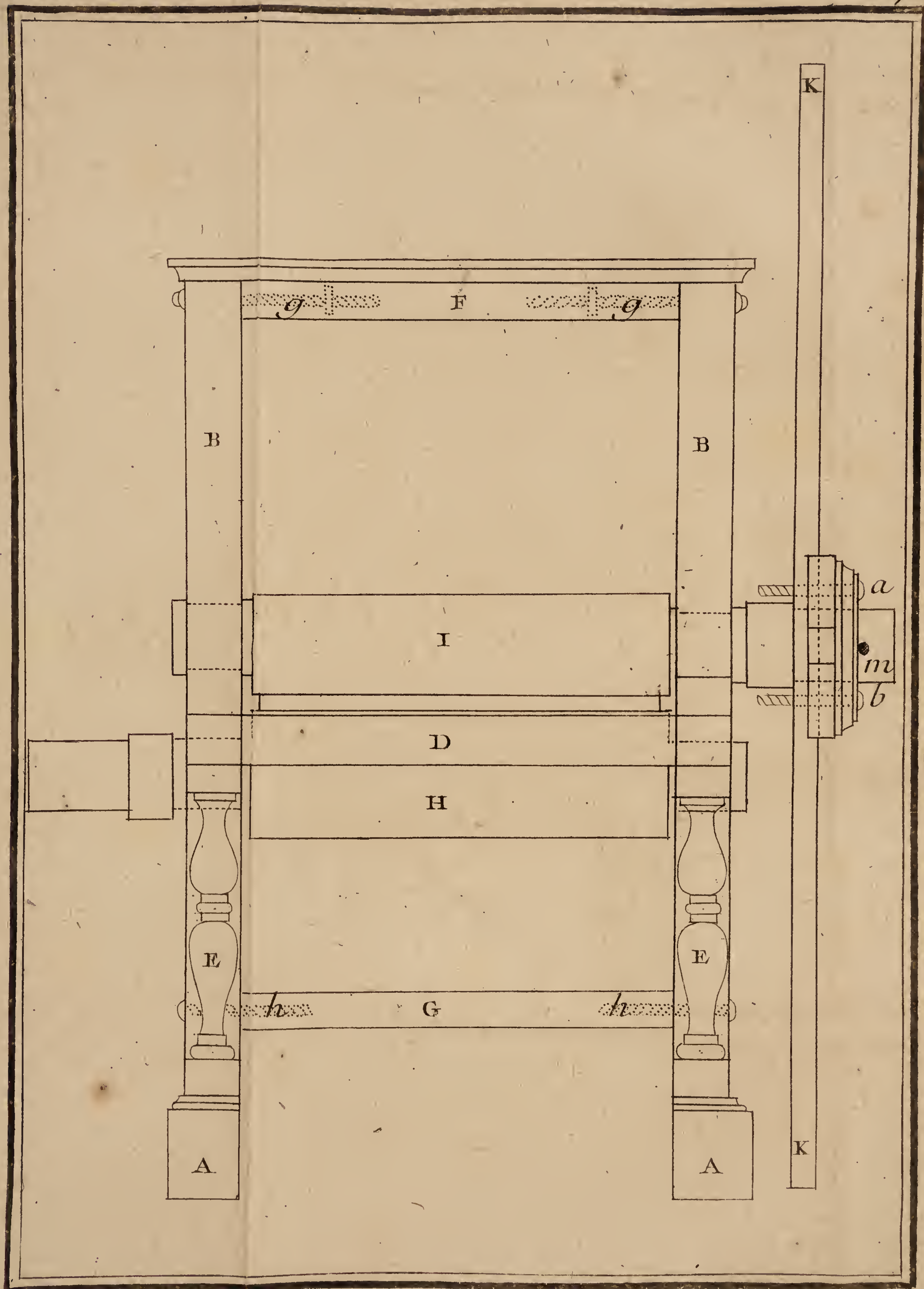
ſur un de vos ais du côté uni ; & ferez ainſi toujours de tout le papier que vous voulez tremper, en le mettant ainſi mouillé toujours paquet ſur paquet ſur ce premier ; puis vous mettrez le côté uni de votre autre ais ſur ledit papier, enſorte qu'il ſoit tout enfermé entre leſdits deux ais : alors vous mettrez ſur l'ais de deſſus quelque choſe de très-peſant afin de le charger, & par ce moyen faire entrer l'eau dans ledit papier, & en faire ſortir ce qui eſt ſuperflu : il faut le laiſſer ainſi chargé juſqu'à ce qu'on le veuille imprimer.

Ledit papier ayant été ainſi trempé le ſoir, eſt prêt le lendemain pour imprimer, & lorſqu'on en a trempé plus qu'on en pouvoit imprimer, ce qui reſte doit être remanié avec celui que l'on retrempera le ſoir, & le lendemain il le faut prendre tout le premier : le papier très-fort & bien collé doit tremper davantage, & ainſi du foible & peu collé, moins ; ſurtout le papier qui doit ſervir à l'impreſſion des ouvrages gravés au burin, doit être vieux trempé.

L'imprimeur eſt quelquefois obligé d'aluner ſon papier : pour cet effet il fait fondre de l'alun dans de l'eau chaude, ou ſur le feu, & quand cette eau eſt refroidie, il en trempe ſon papier, comme on vient de le dire.

Fin de la quatriéme & derniere Partie.


l
l
i
i
k
i
k
i
l
l
F
g
g
B
f
f
l
l
i
i
I
n
C
C
n
H
i
i
l
l
f
f
E
E
B
h
h
A
A
e
e


K
F
g
g
B
B
a
I
m
b
D
H
E
E
h
G
h
A
A
K

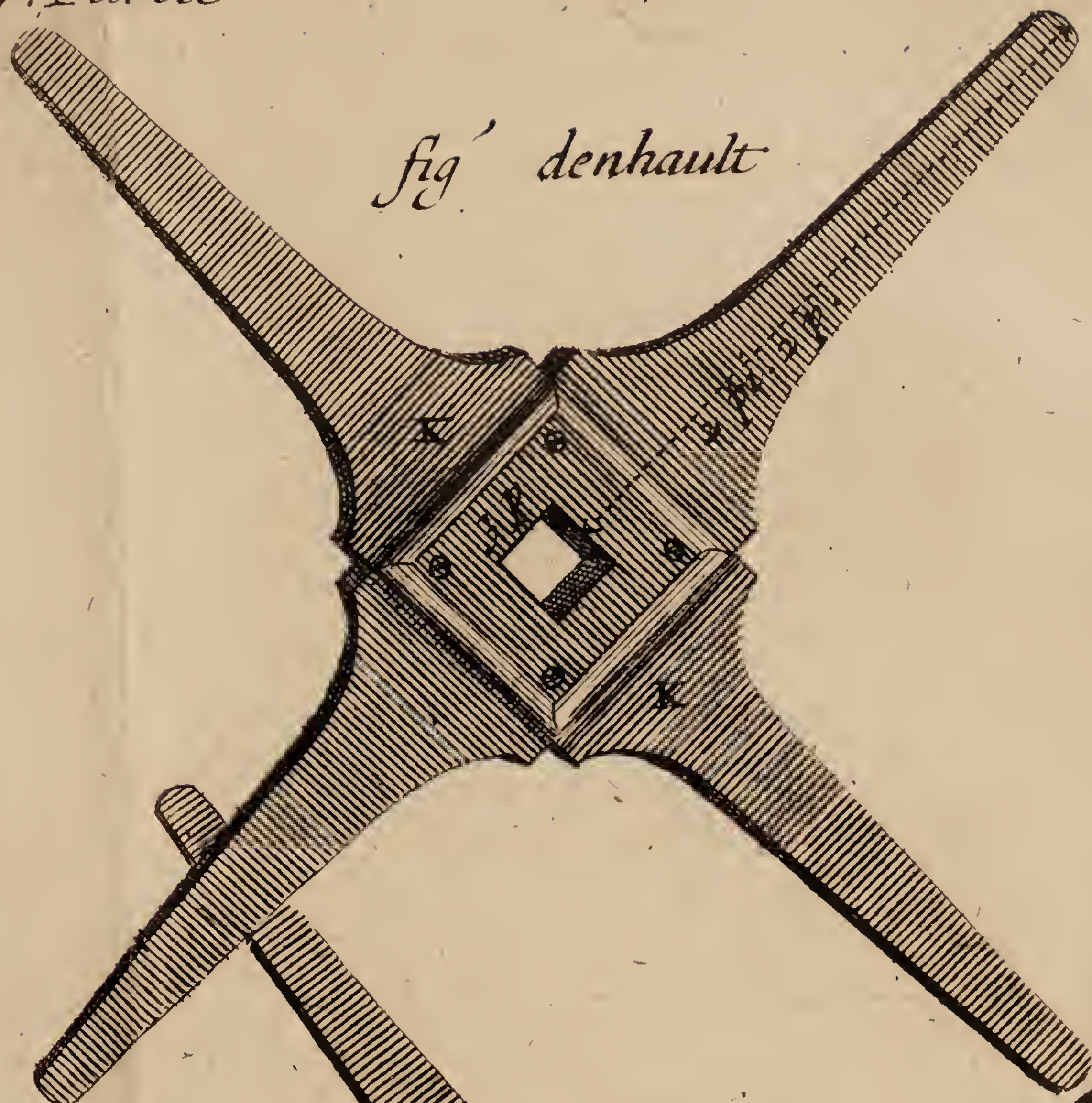


fig. d'enhault

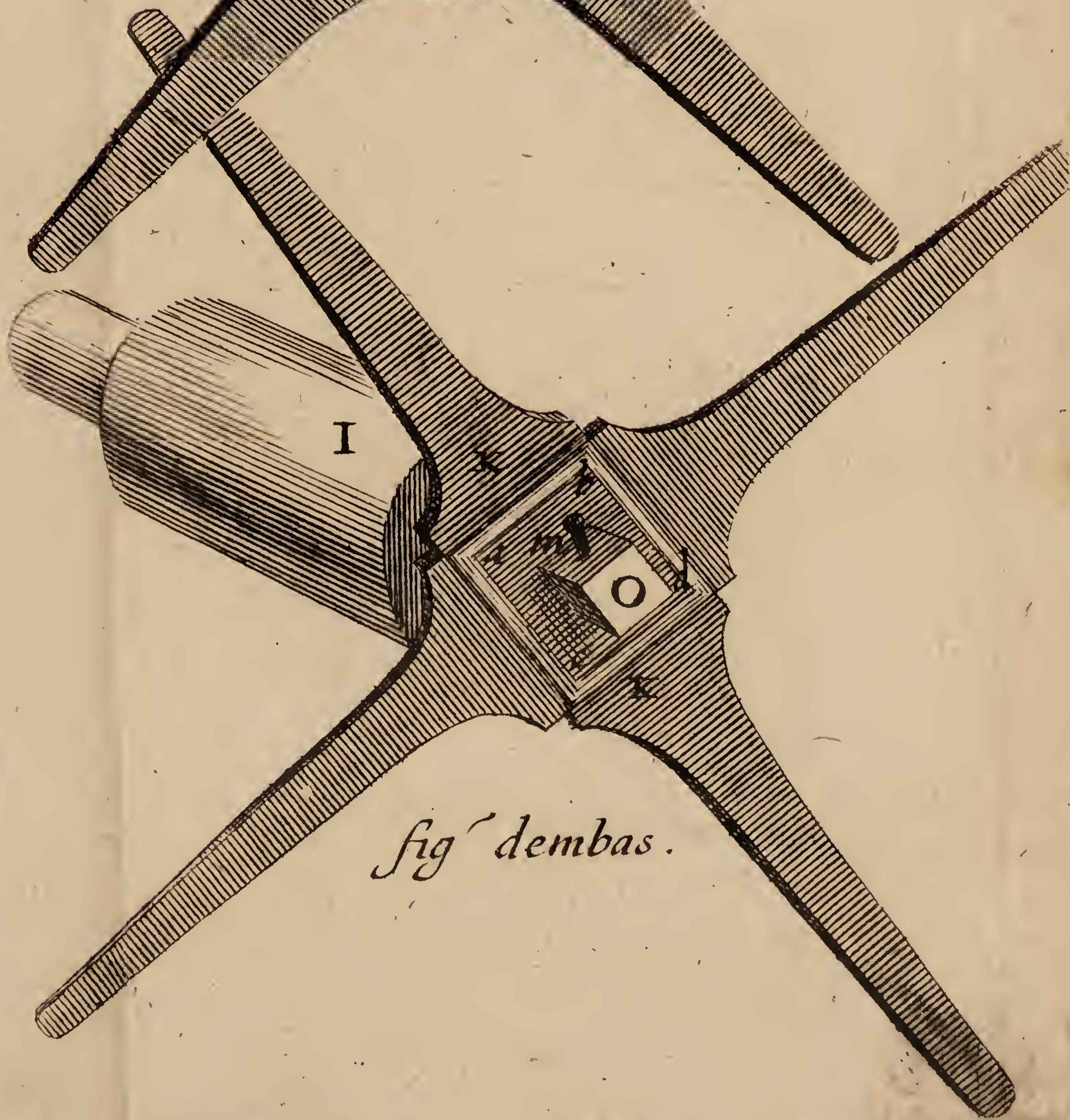
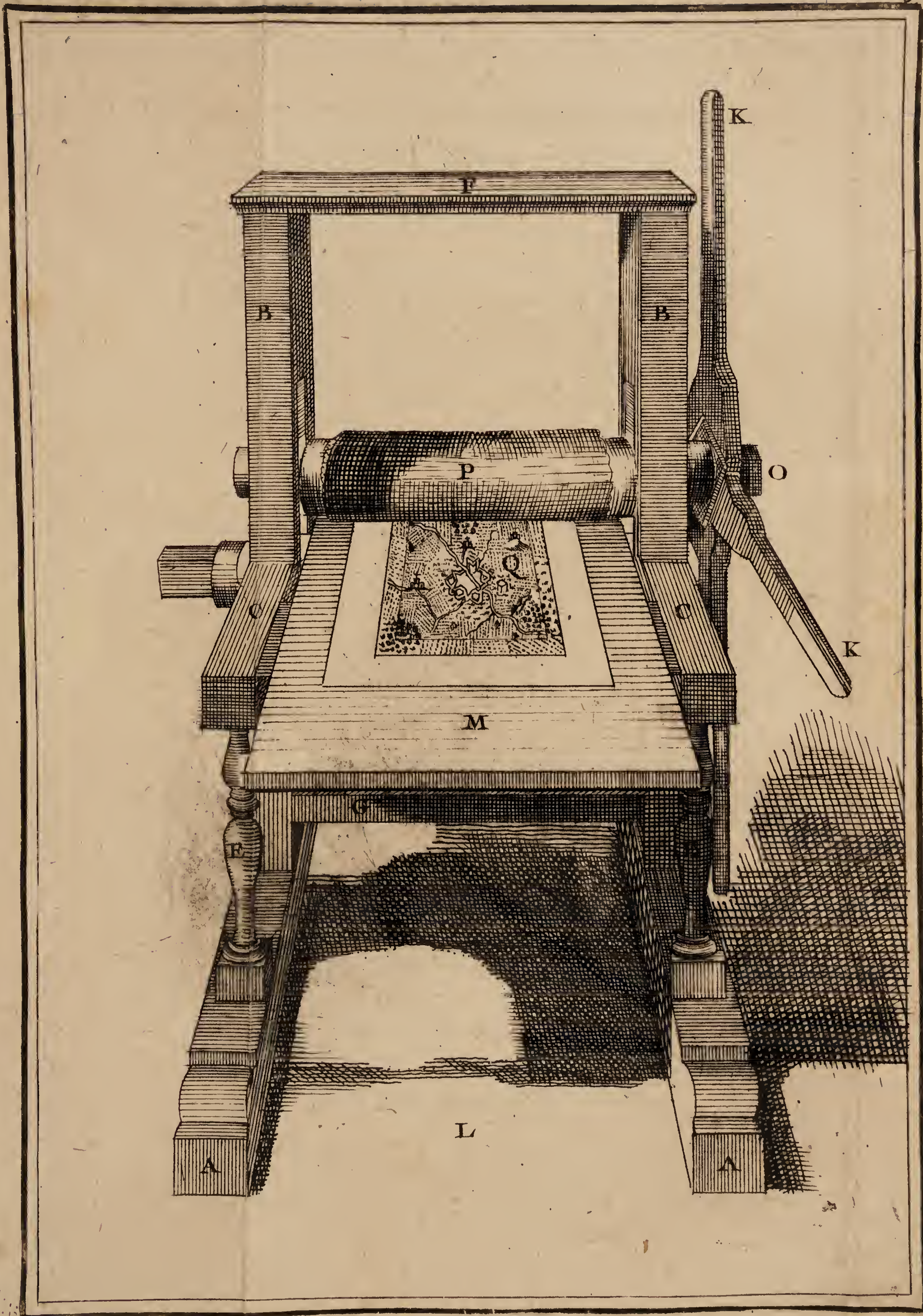


fig. d'embas.


K
F
B
B
P
O
Q
C
C
K
M
G
E
L
A
A


Z
Z
X
B
K
T
I
S
R
C
C
H
E
L
A
e
e
G. Fessard. Sculp.



On avertit que l'ancrier et le gril doivent être à droite, et la table à essuier à gauche

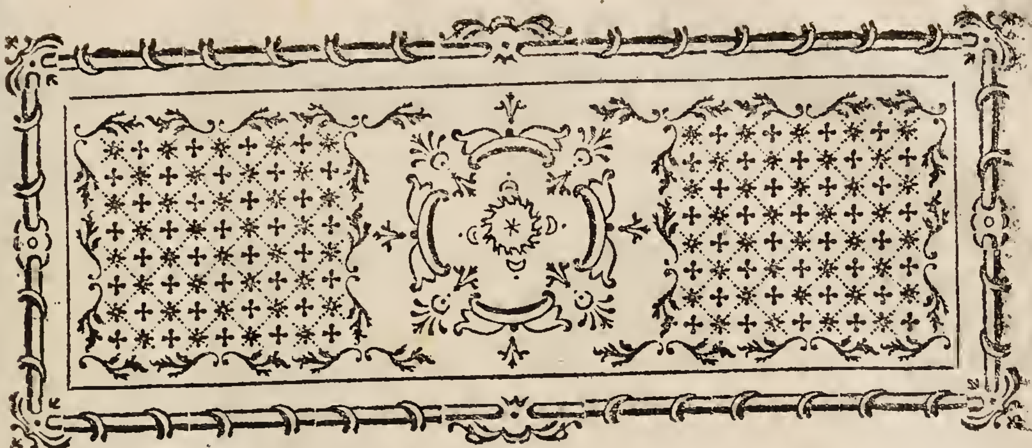


TABLE DES MATIERES

Contenues dans cet Ouvrage.

A.

D.

F.

H.

I.

L.

M.

N.

O.

P.

R.

S.

T.

V.

Fin de la Table des Matieres.

APPROBATION.

J'AI lû par ordre de Monseigneur le Chancelier, *la Maniere de graver à l'eau forte & au burin*, & les augmentations que l'on a faites pour cette nouvelle édition. Fait à Paris, ce 12 Mars 1758.

MONTCARVILLE.

PRIVILÉGE DU ROI.

LOUIS, par la grace de Dieu, Roi de France & de Navarre; A nos amés & féaux Conseillers, les Gens tenans nos Cours de Parlement, Maître des Requêtes ordinaires de notre Hôtel, Grand Conseil, Prevôt de Paris, Baillifs, Sénéchaux, leurs Lieutenans Civils & autres nos Justiciers qu'il appartiendra; SALUT. Notre bien-amé CHARLES-ANTOINE JOMBERT, Libraire à Paris, & ordinaire pour notre Artillerie & pour le Génie, nous a fait exposer qu'il desireroit faire imprimer & donner au Public plusieurs Ouvrages, qui ont pour titres *Elémens de la Guerre des Siéges, &c. contenant l'Artillerie, l'Attaque & la Défense des Places, par* M. LE BLOND; *Principes du Systême des petits Tourbillons de Descartes, par l'Abbé* DELAUNAY; *Géographie Physique ou Introduction à la Connoissance de l'Univers, par* STRUYCK, *traduit en François; les Elémens de la Physique-Mathématique, par* s'GRAVESANDE, *traduit en François; Dictionnaire de Mathématique de* WOLFIUS, *traduit en François; Cours de Mathématique de* WOLFIUS, *traduit en François; Maniere de graver en Taille-douce & à l'Eau forte, par Abraham* BOSSE; *les Régles du Dessein & du Lavis; Traité de Physique expérimentale, traduit de l'Anglois de* DESAGULIERS; *Elémens généraux des Parties des Mathématiques nécessaires à l'Artillerie & au Génie, par M. l'Abbé* DEIDIER; s'il nous plaisoit lui accorder nos Lettres de Privilége pour ce nécessaires. A CES CAUSES, voulant favorablement traiter l'Exposant, Nous lui avons permis & permettons par ces présentes, de faire imprimer lesdits Ouvrages ci-dessus spécifiés, en un ou plusieurs volumes, & autant de fois que bon lui semblera, & de les vendre, faire vendre & débiter par tout notre Royaume, pendant le temps de *quinze* années consécutives, à compter du jour de la date desdites Présentes; Faisons défenses à toutes sortes de personnes de quelque

qualité & condition qu'elles soient, d'en introduire d'impression étrangere dans aucun lieu de notre obéissance; comme aussi à tous Libraires, Imprimeurs & autres, d'imprimer, faire imprimer, vendre, faire vendre ni contrefaire lesdits Ouvrages, ni d'en faire aucuns extraits, sous quelque prétexte que ce soit, d'augmentation, correction, changemens ou autres, sans la permission expresse & par écrit dudit Exposant, ou de ceux qui auront droit de lui, à peine de confiscation des exemplaires contrefaits, & de trois mille livres d'amende contre chacun des contrevenans, dont un tiers à Nous, un tiers à l'Hôtel-Dieu de Paris, & l'autre tiers audit Exposant, & de tous dépens, dommages & intérêts: A la charge que ces présentes seront enregistrées tout au long sur le Registre de la Communauté des Libraires & Imprimeurs de Paris, dans trois mois de la date d'icelles; que l'impression desdits Ouvrages sera faite dans notre Royaume & non ailleurs, en bon papier & beaux caracteres, conformément à la feuille imprimée & attachée pour modele sous le contre-scel desdites présentes; que l'Impétrant se conformera en tout aux Réglemens de la Librairie, & notamment à celui du dix Avril 1725; & qu'avant de les exposer en vente, le manuscrit ou imprimé qui aura servi de copie à l'impression desdits Livres sera remis dans le même état où l'approbation y aura été donnée ès mains de notre très-cher & féal Chevalier le Sieur Daguesseau, Chancelier de France, Commandeur de nos Ordres, & qu'il en sera ensuite remis deux exemplaires dans notre Bibliothéque publique, un dans celle de notre Château du Louvre, & un dans celle de notredit très-cher & féal Chevalier le Sieur Daguesseau, Chancelier de France, le tout à peine de nullité des présentes: Du contenu desquelles vous mandons & enjoignons de faire jouir ledit Exposant & ses ayans cause, pleinement & paisiblement, sans souffrir qu'il leur soit fait aucun trouble ou empêchement. Voulons que la copie desdites présentes qui sera imprimée tout au long au commencement ou à la fin desdits Ouvrages, soit tenue pour duement signifiée, & qu'aux copies collationnées par l'un de nos amés & féaux Conseillers & Secrétaires, foi soit ajoutée comme à l'original. Commandons au premier notre Huissier ou Sergent sur ce requis, de faire, pour l'exécution d'icelles, tous Actes requis & nécessaires, sans demander autre permission & nonobstant clameur de Haro, Charte Normande & Lettres à ce contraires: Car tel est notre plaisir. Donné à Versailles le vingt-sixiéme jour du mois d'Avril, l'an de grace mil sept cens quarante-trois, & de notre Régne le vingt-huitiéme. Par le Roi en son Conseil,

SAINSON.

Registré sur le Registre XI de la Chambre Royale des Libraires & Imprimeurs de Paris, N°. 185, fol. 155, confor-

mément aux anciens Réglemens, confirmés par celui du 28 Février 1723. A Paris, le 23 Mai 1743.

SAUGRAIN, *Syndic.*

AVIS AU RELIEUR.

Les vingt & une Planches de cet Ouvrage se placeront à la fin de chaque partie, dans l'ordre suivant; on y laissera le papier blanc pour les faire sortir hors du Livre.

Le Frontispice regardera le titre du Livre.

Les Planches depuis I jusqu'à IX seront placées à la fin de la premiere Partie, page 48.

Les Planches depuis X jusqu'à XV, à la fin de la troisiéme Partie, page 150.

Les Planches depuis XVI jusqu'à XXI, à la fin de la derniere Partie, page 182.



